

FRANÇAIS

**LBH-1796A
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES	1
II. CARACTERISTIQUES.....	1
1. Caracteristiques	2
2. Liste des formes de couture standard.....	3
3. Configuration	4
III. INSTALLATION.....	5
IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION	21
1. Lubrification	21
2. Pose de l'aiguille	22
3. Enfilage du fil d'aiguille	23
4. Enfilage de la boîte à canette.....	23
5. Réglage de la tension du fil de canette.....	24
6. Installation de la boîte à canette.....	24
7. Pose du couteau	25
8. Élément à vérifier avant de mettre la machine sous tension.....	25
V. Utilisation de la machine	26
1. Explication des touches du panneau de commande	26
2. Operations de base de la machine.....	28
3. Comment utiliser la pedale	30
4. Execution de la selection de configuration.....	33
5. Reglage de la tension du fil d'aiguille.....	34
6. Recommencement de la couture.....	35
7. Bobinage de la canette.....	36
8. Utilisation du compteur.....	37
9. Utilisation d'une configuration par default.....	39
10. Changement des donnees de couture.....	40
11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture	42
12. Liste des donnees de couture	43
13. Copie d'une configuration de couture	49
14. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture	50
15. Utilisation de la touche de memorisation de parametre	52
16. Execution d'une couture continue	53
17. Execution d'une couture par cycle	57
18. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue.....	59
19. Explication des configurations de service	60
20. Explication des mouvements multiples du couteau	62
21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel.....	63
22. Liste des donnees de l'interrupteur logiciel.....	64

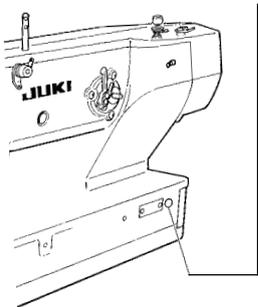
23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture	68
24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale.....	69
25. Comment régler le contraste	70
26. Comment régler le verrouillage des touches	70
27. Communication.....	71
VI. ENTRETIEN.....	74
1. Réglage de la relation entre l'aiguille et le crochet.....	74
2. Réglage du coupe-fil d'aiguille	75
3. Réglage de la pression de la barre de presseur	76
4. Réglage du presseur de canette.....	76
5. Tension du fil.....	77
6. Remplacement d'un fusible	78
7. Réglage du levage parallèle du pied presseur.....	78
8. Ruban adhésif fourni en accessoire	79
9. Feuille auxiliaire	80
10. Feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu (en option)	80
VII. PIECES INTERCHANGEABLES	82
1. Couteau fendeur	82
VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR.....	83
IX. PROBLEMES ET REMEDES.....	88
X. SCHEMA DE LA TABLE	90
XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME	91

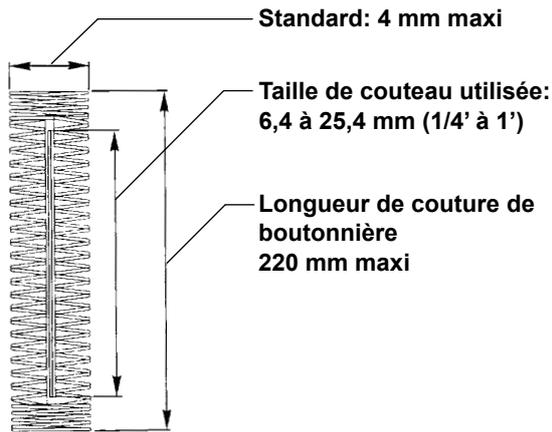
I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

- 1) Ne jamais utiliser la machine sans avoir correctement rempli le réservoir d'huile.
- 2) À la fin de la journée, enlever la poussière et la saleté accumulées sur le crochet, la section du couteau de coupe du fil de canette et l'orifice de lubrification du réservoir d'huile. À cette étape, vérifier également si la quantité d'huile est adéquate.
- 3) Dès que la machine commence à tourner, ramener la pédale de commande sur sa position initiale.
- 4) Cette machine est fournie avec un détecteur d'inclinaison de tête de machine pour l'empêcher d'être opérée alors que la tête de la machine est inclinée. Lors de l'utilisation de la machine, la poser correctement sur le socle du bâti avant de placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

II. CARACTERISTIQUES

Caractéristiques techniques principales de la machine à boutonnères à point noué, commandée par ordinateur LBH-1796A.



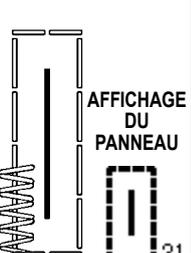
Sous-classe	Ⓢ
Applications principales	Confection de boutonnères sur des vêtements tels que chemises d'homme, chemisiers, vêtements de travail, vêtements de femme, etc.
Taille de boutonnière	 <p>Standard: 4 mm maxi</p> <p>Taille de couteau utilisée: 6,4 à 25,4 mm (1/4' à 1')</p> <p>Longueur de couture de boutonnière 220 mm maxi</p>

1. Caractéristiques

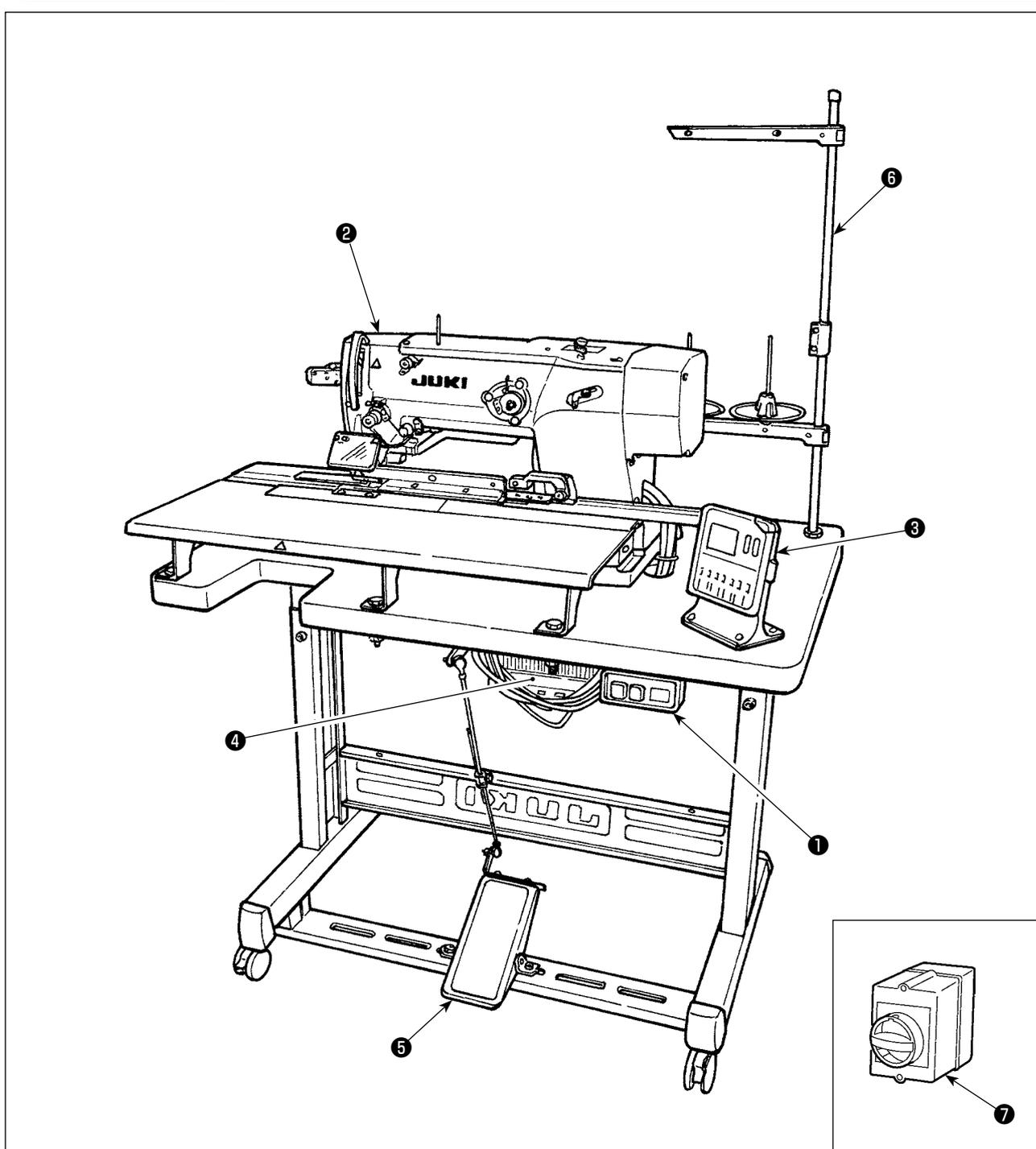
Vitesse de couture	Vitesse standard : 3.600 sti/min (Maxi : 4.200 sti/min) (Maxi : 3.300 sti/min avec un crochet sec)
Aiguille	DP×5 n° 11J à n° 14J
Crochet	Crochet entièrement rotatif du type DP
Méthode de commande d'oscillation d'aiguille	Entraînement par moteur pas à pas
Méthode de commande d'entraînement	Entraînement par moteur pas à pas
Méthode de commande de relevage du presseur	Entraînement par moteur pas à pas
Hauteur de relevage du pied presseur	14 mm (réglage optionnel disponible) Maxi : 6 mm (En cas de levage parallèle du pied presseur) *1
Méthode de commande du couteau fendeur	Système à manivelle entraîné par moteur
Forme de couture standard	31 types
Nombre de configurations mémorisées	99 configurations
Poids	Tête de la machine 55 kg, Boîte de commande 5,5 kg
Consommation électrique	370 W
Température admissible en service	5 à 35 °C
Humidité admissible	35 à 85 °C (sans condensation)
Tension du secteur	Tension nominale ± 10 % 50 / 60 Hz
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 81,0 dB; (comprend K _{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.600 sti/min.

*1: En cas de levage parallèle du pied presseur, la quantité de levage est limitée à 4,8 mm au maximum lorsque la position du pied presseur se trouve dans la plage de 182,1 à 220,0 mm.

2. Liste des formes de couture standard

(1) Type carré	(2) Type arrondi	(3) Type carré radial	(4) Type radial	(5) Type de bride droite radiale	(6) Type de bride radiale	(7) Type carré à oeillet
 AFFICHAGE DU PANNEAU 1	 AFFICHAGE DU PANNEAU 2	 AFFICHAGE DU PANNEAU 3	 AFFICHAGE DU PANNEAU 4	 AFFICHAGE DU PANNEAU 5	 AFFICHAGE DU PANNEAU 6	 AFFICHAGE DU PANNEAU 7
(8) Type radial à oeillet	(9) Type de bride droite à oeillet	(10) Type de bride à oeillet	(11) Type de mi-lune	(12) Type carré arrondi	(13) Type carré demi-lune	(14) Type de bride droite de mi-lune
 AFFICHAGE DU PANNEAU 8	 AFFICHAGE DU PANNEAU 9	 AFFICHAGE DU PANNEAU 10	 AFFICHAGE DU PANNEAU 11	 AFFICHAGE DU PANNEAU 12	 AFFICHAGE DU PANNEAU 13	 AFFICHAGE DU PANNEAU 14
(15) Type de bride demi-lune	(16) Type de mi-lune à oeillet	(17) Type arrondi à oeillet	(18) Type radial carré	(19) Type de mi-lune carré	(20) Type arrondi carré	(21) Type de bride droite carrée
 AFFICHAGE DU PANNEAU 15	 AFFICHAGE DU PANNEAU 16	 AFFICHAGE DU PANNEAU 17	 AFFICHAGE DU PANNEAU 18	 AFFICHAGE DU PANNEAU 19	 AFFICHAGE DU PANNEAU 20	 AFFICHAGE DU PANNEAU 21
(22) Type de bride carrée	(23) Type de mi-lune radial	(24) Type arrondi radial	(25) Type radial demi-lune	(26) Type arrondi demi-lune	(27) Bride	(28) Bride, coupe à droite
 AFFICHAGE DU PANNEAU 22	 AFFICHAGE DU PANNEAU 23	 AFFICHAGE DU PANNEAU 24	 AFFICHAGE DU PANNEAU 25	 AFFICHAGE DU PANNEAU 26	 AFFICHAGE DU PANNEAU 27	 AFFICHAGE DU PANNEAU 28
(29) Bride, coupe à gauche	(30) Bride, coupe au centre	(31) Bâtissage + couteau fendeur				
 AFFICHAGE DU PANNEAU 29	 AFFICHAGE DU PANNEAU 30	 AFFICHAGE DU PANNEAU 31				

3. Configuration



La LBH-1796A est constituée des éléments suivants.

❶	Interrupteur d'alimentation
❷	Tête de la machine (LBH-1796A)
❸	Panneau de commande
❹	Boîte de commande (MC-602)
❺	Pédale de relevage du presseur et de mise en marche
❻	Porte-bobines
❼	Interrupteur d'alimentation (type européen)

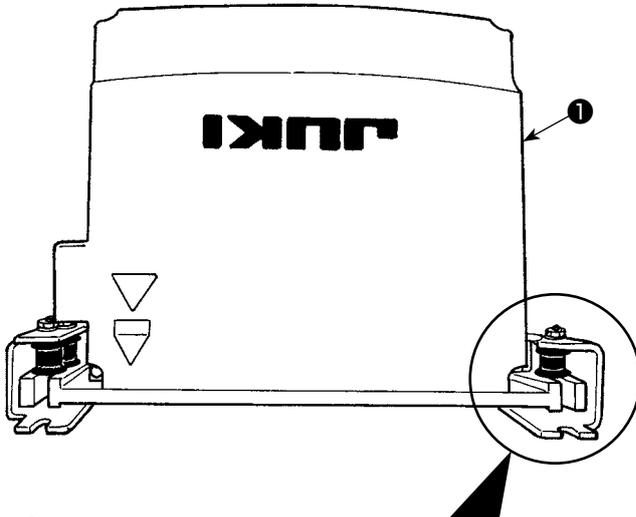
III. INSTALLATION



AVERTISSEMENT :

En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.

(1) Préparatifs pour l'assemblage de la boîte de commande

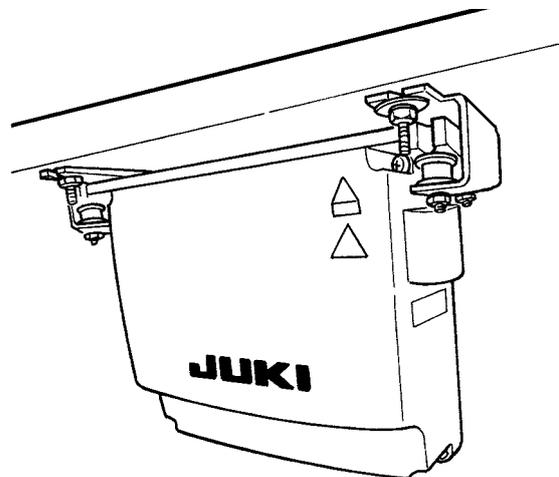
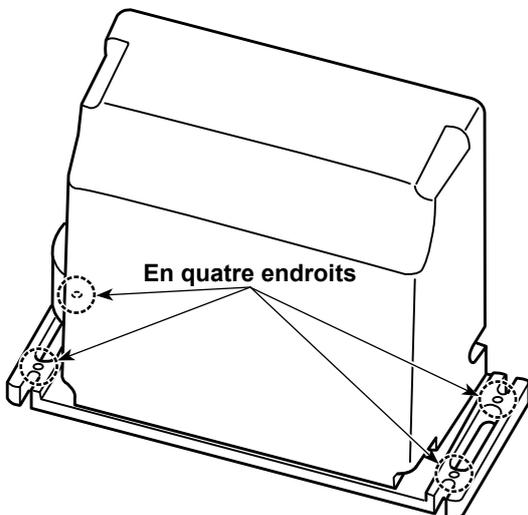
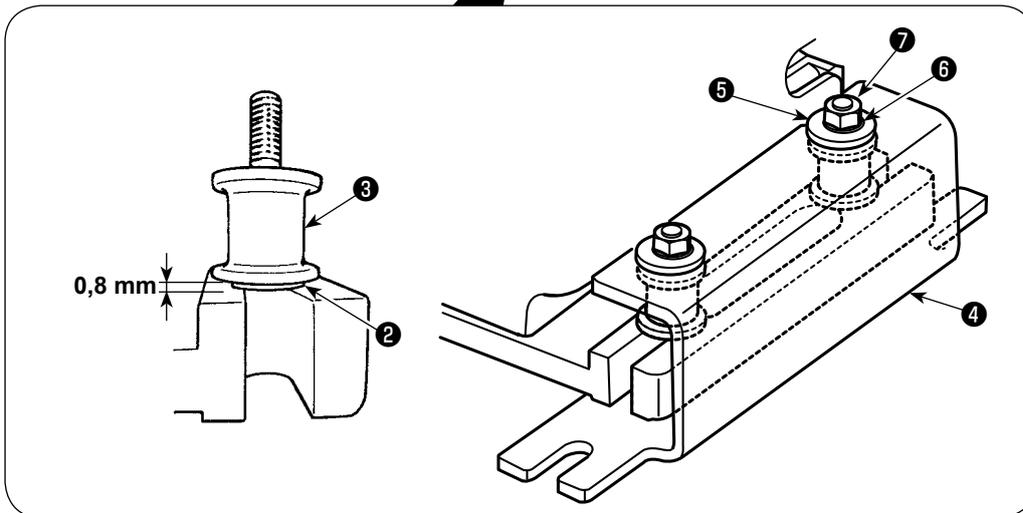


1) Fixer les rondelles dentelées ② et les coussinets élastiques ③ sur la boîte de commande ① . (En quatre endroits)

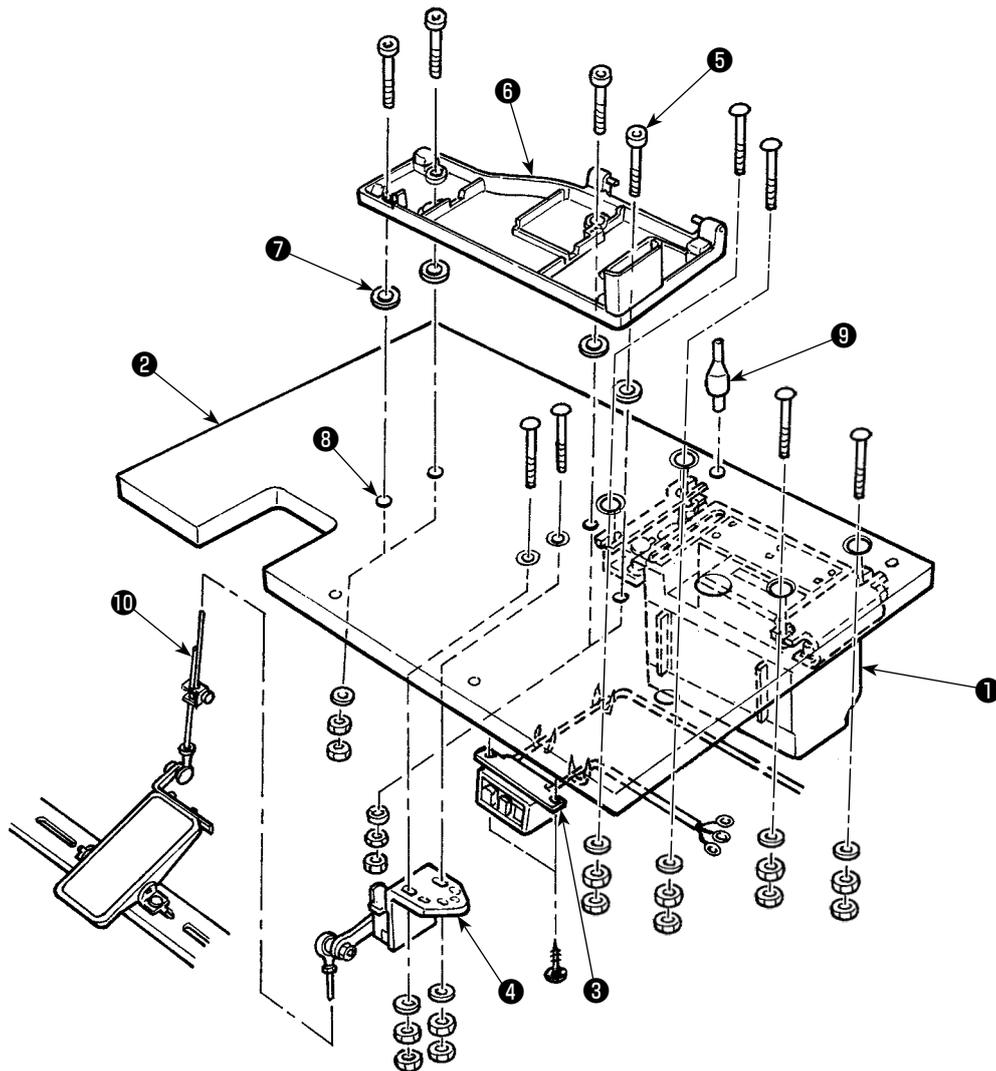
* Serrer les rondelles dentelées de sorte que leur hauteur atteigne 0,8 mm.

2) Fixer la plaque de montage de la boîte de commande ④ avec les rondelles plates ⑤ , les rondelles élastiques ⑥ et l'écrou ⑦ . (En quatre endroits)

* Fixer la plaque de montage tout en insérant la vis dans la rainure en U sur la plaque de montage.



(2) Montage de la table



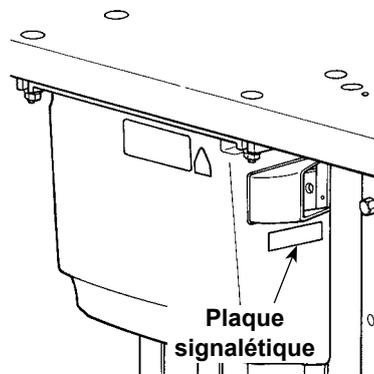
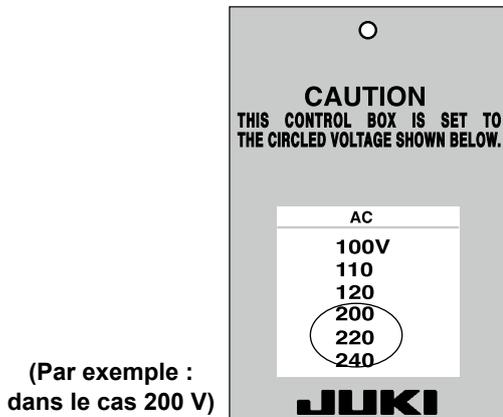
- 1) Fixer la boîte de commande ❶ , l'interrupteur d'alimentation ❸ et le capteur de pédale ❹ sur la table ❷ .
- 2) Fixer l'interrupteur d'alimentation ❸ avec une agrafe.
- 3) Faire passer les quatre vis de fixation du socle du bâti ❺ à travers le socle du bâti ❻ .
- 4) Placer les coussinets élastiques ❽ sur les orifices ❸ (4 pièces) de fixation du socle du bâti et fixer le socle du bâti ❻ .
- 5) Fixer la tige de support de la tête ❾ sur la table ❷ .
- 6) Placer l'unité principale de la machine à coudre sur le socle du plateau ❻ . Connecter ensuite la pédale et le capteur de pédale ❹ avec la tige d'accouplement ❿ fournie avec la machine.

(3) Raccordement du cordon de la source d'alimentation

• Caractéristiques de tension

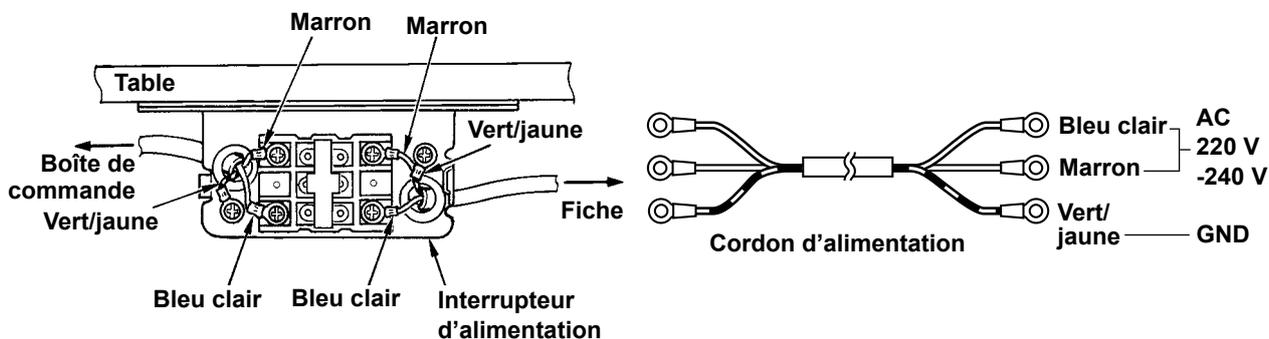
Les spécifications de la tension sont indiquées sur l'étiquette indicatrice de l'alimentation fixée sur le câble d'alimentation et sur la plaque signalétique collée sur le boîtier d'alimentation. Raccorder un câble correspondant aux spécifications.

Étiquette indicatrice de l'alimentation

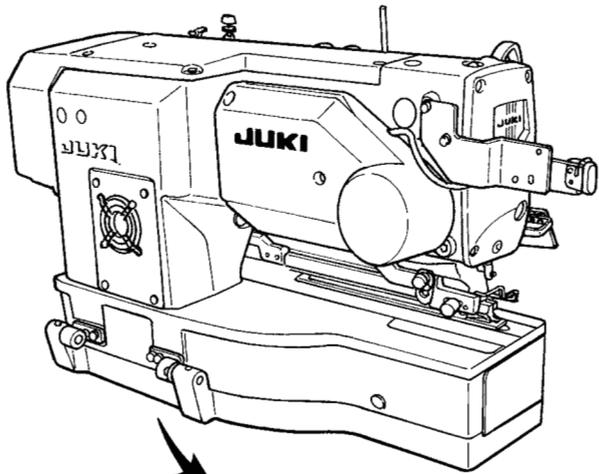


Ne jamais utiliser une tension et une phase incorrectes.

• Raccordement d'une alimentation monophasée de 220V, 230V et 240V



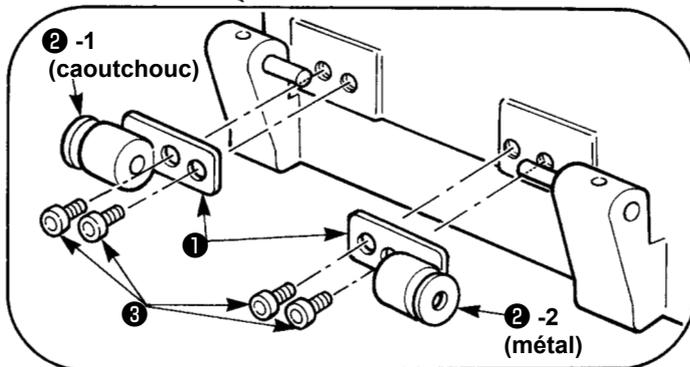
(4) Installation du corps de la machine à coudre



AVERTISSEMENT :

En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.

Placer les plaques de charnière ① et les roulements d'arbre ② -1 (caoutchouc) et ② -2 (métal) en deux points sur le socle de la tête et fixer les plaques de charnière à la tête de la machine avec les vis de fixation ③ en deux points.



Il est dangereux de poser la charnière en caoutchouc et la charnière métallique dans l'ordre inverse car la machine vibre lorsqu'on bascule sa tête en arrière. Faire attention.

(5) Préparatifs pour l'installation de la plaque d'entraînement, des tables secondaires et de la jauge de positionnement

Les pièces répertoriées ci-dessous doivent être préparées pour installer la plaque d'entraînement, les tables secondaires et la jauge de positionnement sur la tête de la machine.

Plaque d'entraînement

- Deux vis de fixation

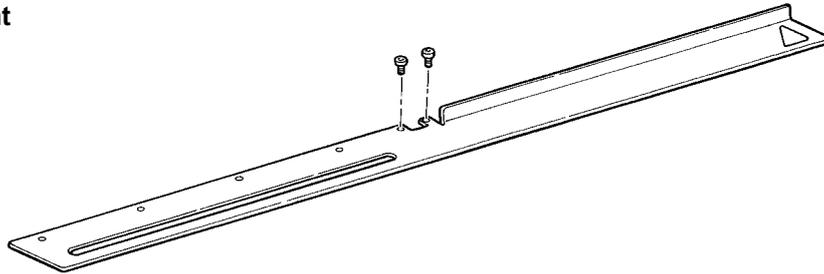


Table secondaire B

- Deux vis de fixation

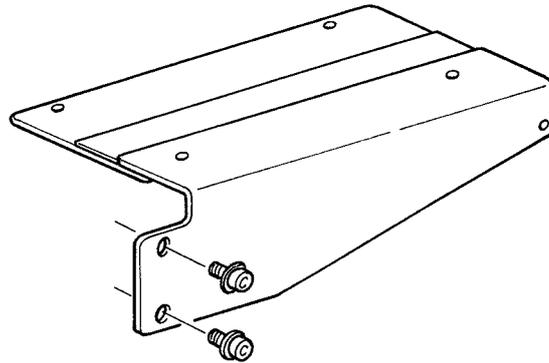


Table secondaire A

(À utiliser pour serrer la table secondaire A sur la tête de la machine)

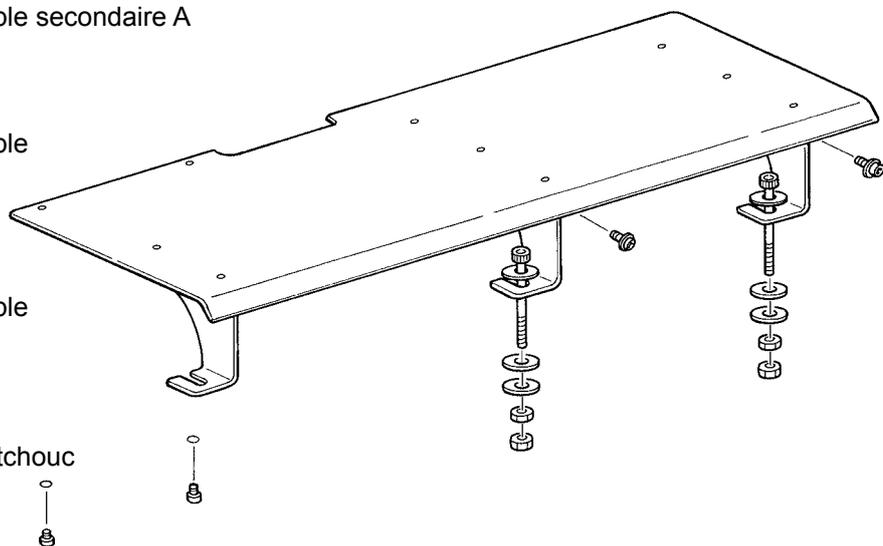
- Deux vis de fixation

(À utiliser pour serrer la table secondaire A sur la table secondaire B)

- Deux vis de fixation

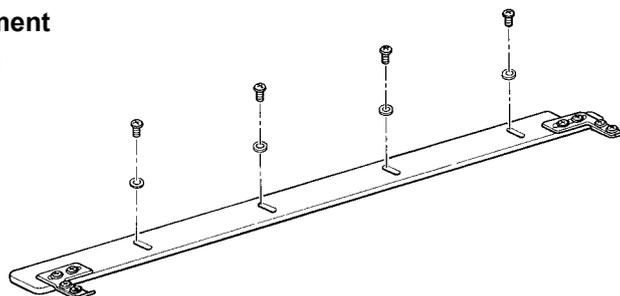
(À utiliser pour serrer la table secondaire A sur la table)

- Deux vis de fixation
- Quatre rondelles
- Deux morceaux de caoutchouc
- Quatre écrous

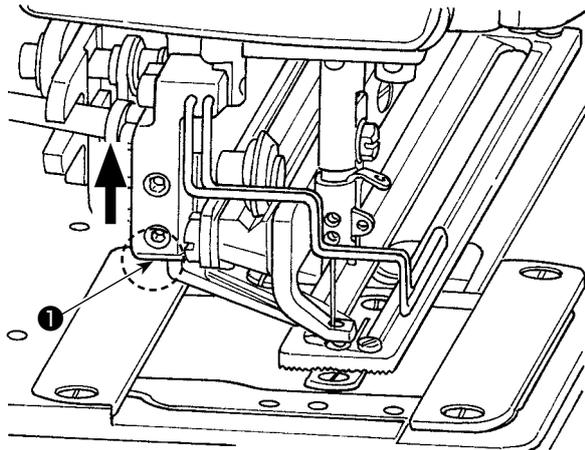


Jauge de positionnement

- Quatre vis de fixation
- Quatre rondelles



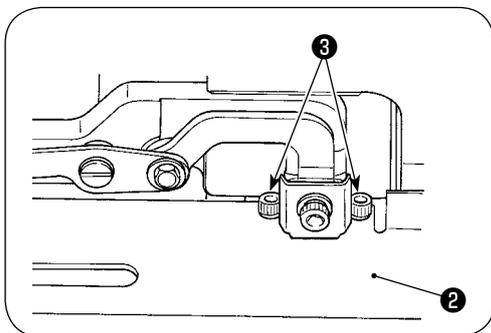
(6) Installation de la plaque d'entraînement



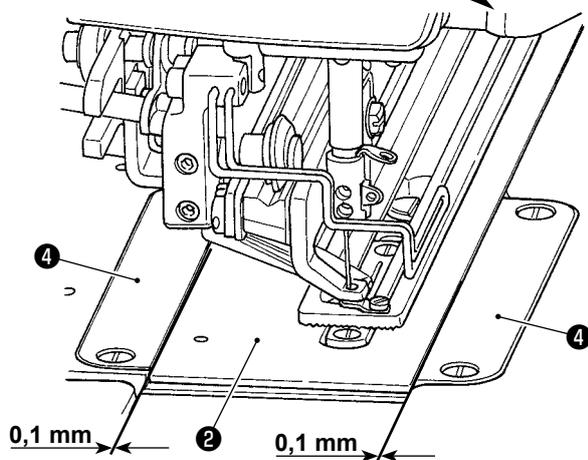
- 1) Tout en tenant la section ❶, soulever le pied presseur et placer la plaque d'entraînement ❷, accompagnant la machine, en position.



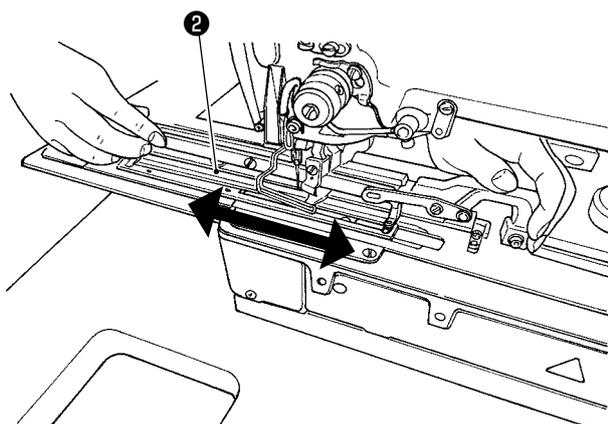
Essayer la graisse (pour prévenir la rouille) de la surface supérieure du plateau. Puis, fixer la plaque d'entraînement.



- 2) Placer provisoirement deux vis de fixation fournies en accessoires ❸ dans les orifices taraudés correspondants.
- 3) Ajuster de sorte qu'un écartement latéral égal (0,1 mm) soit prévu respectivement entre les bases de la plaque à aiguille droite et gauche ❹ et la plaque d'entraînement ❷.
- 4) Serrer les vis de fixation ❸.



- 5) Abaisser le pied presseur. Ensuite, déplacer la plaque d'entraînement ❷ d'avant en arrière pour confirmer qu'elle peut être déplacée sans problème (avec une force de 30 N ou moins). Si la plaque d'entraînement ❷ entre en contact avec le couvercle de la base de la plaque à aiguille ❹ lors du déplacement de cette dernière d'avant en arrière, desserrer les vis de fixation ❸ et repositionner correctement la plaque d'entraînement ❷.



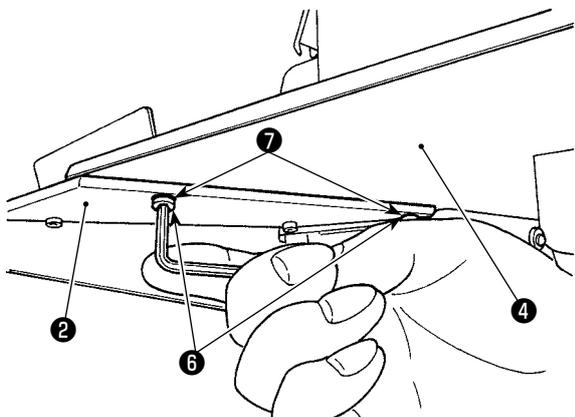
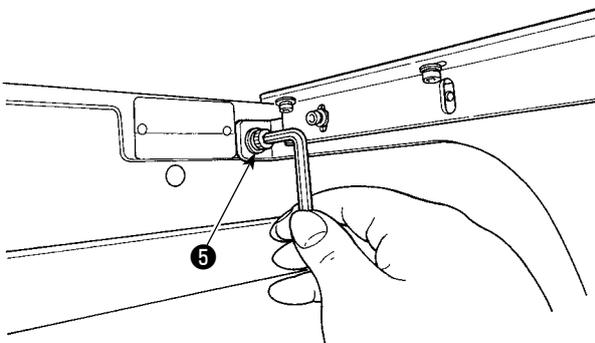
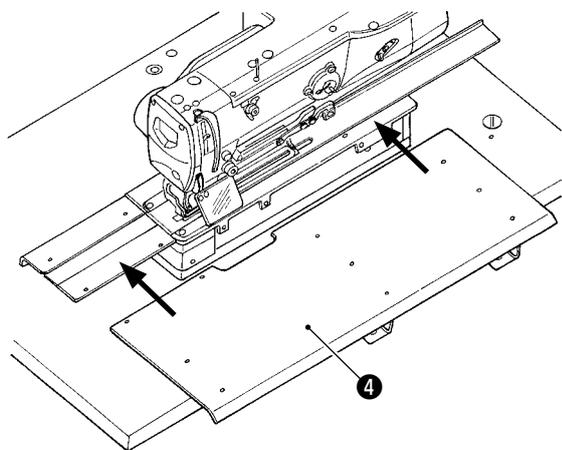
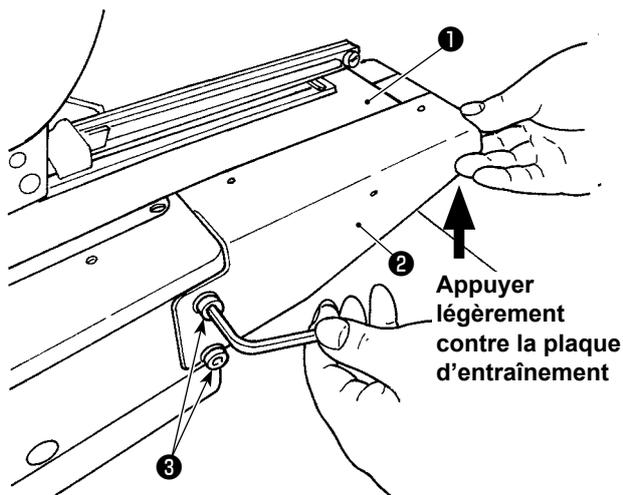
1. Prendre garde de ne pas placer la main sous le pied presseur lors qu'on le baisse.

2. Il faut savoir que le mécanisme d'entraînement pourra ne plus être synchronisé si la plaque d'entraînement ne peut pas se déplacer sans problème en raison d'un blocage ou d'un couple irrégulier.



3. Si la plaque d'entraînement est à nouveau avancée lorsque les ciseaux sont projetés pour atteindre la position de coupe du fil, la plaque d'entraînement peut dépasser la came de fermeture pour provoquer le blocage de la machine à coudre.

(7) Installation des tables secondaires



- 1) Déplacer vers l'avant la plaque d'entraînement **1**. Appuyer légèrement la table secondaire B **2**, accompagnant la machine. Ensuite, serrer provisoirement les vis de fixation **3**.

Si la table secondaire B ne soutient pas la plaque d'entraînement lorsque cette dernière se déplace vers l'avant, le pied presseur ne parviendra pas à tenir solidement le tissu, provoquant le saut de points et la rupture du fil.



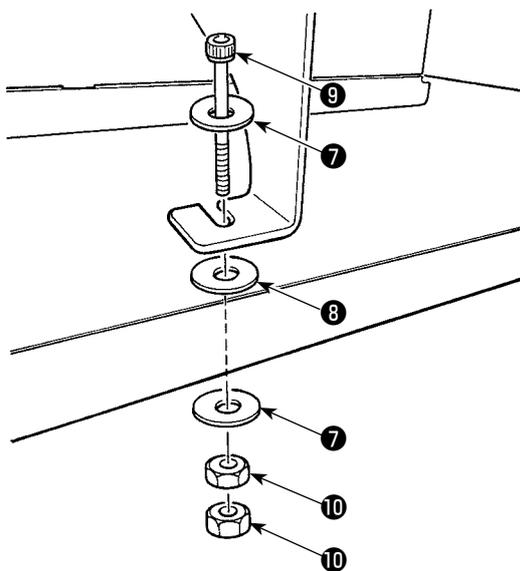
D'un autre côté, si la table secondaire B est trop poussée contre la plaque d'entraînement, le mécanisme d'entraînement pourra ne plus être synchronisé en raison d'une charge excessive lorsqu'elle est déplacée vers l'avant.

- 2) Fixer la table secondaire A **4**, accompagnant la machine, au plateau et à la table secondaire B **2**.

- 3) Fixer provisoirement la table secondaire A **4**, accompagnant la machine, sur la tête de la machine avec deux vis de fixation **5**.

- 4) Relier la table secondaire A **4** à la table secondaire B **2** avec deux vis de fixation **6** et deux rondelles **7**.

- 5) Serrer fermement toutes les vis de fixation provisoirement serrées.

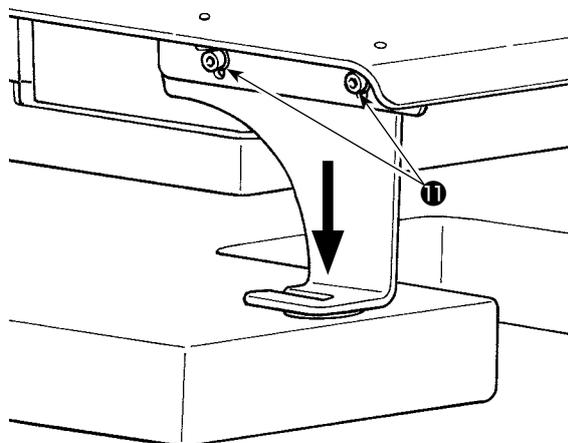


- 6) Déplacer d'avant en arrière la plaque d'entraînement pour s'assurer qu'elle peut se déplacer sans problème sans être coincée le long des tables secondaires.



Si la plaque d'entraînement et les tables secondaires sont reliées de sorte qu'elles se gênent mutuellement, une charge supplémentaire peut se produire. Dans ce cas, le mécanisme d'entraînement peut ne plus être synchronisé.

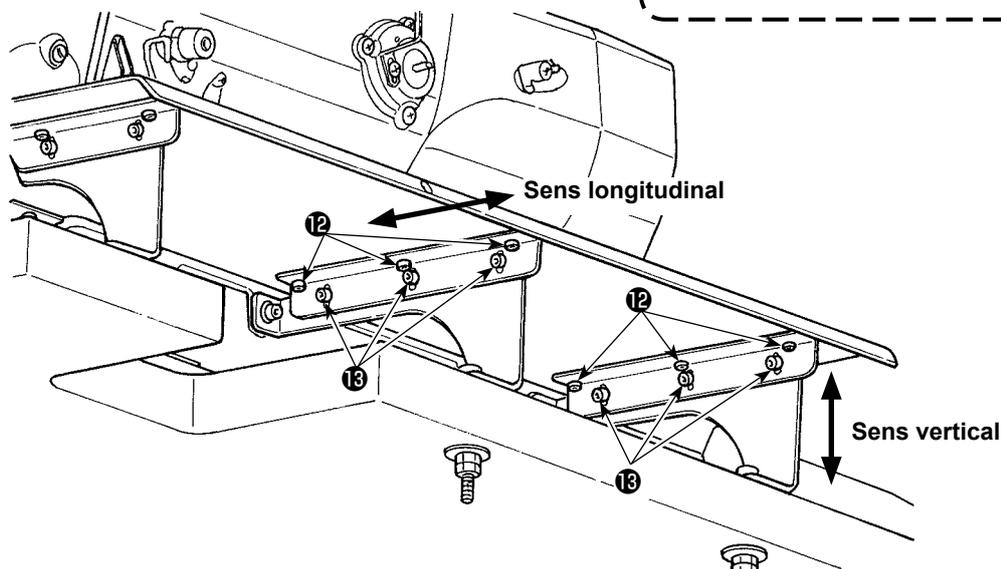
- 7) Monter la base de la table secondaire A sur la table avec deux jeux de vis de fixation (9) et l'écrou (10) avec la rondelle (7) et un morceau de caoutchouc (8) placé entre eux.



- 8) Fixer la plaque métallique de soutien soutenant la table secondaire A avec deux vis de fixation (11) tout en l'enfonçant dans le sens de la flèche de sorte que la table dépasse de 0,1 à 1 mm.



Si la table secondaire A n'est pas étroitement imbriquée dans la table et si la pression appliquée n'est pas adéquate, la table secondaire A peut fortement vibrer à une vitesse de couture d'environ 2.000 sti/min et faire du bruit.

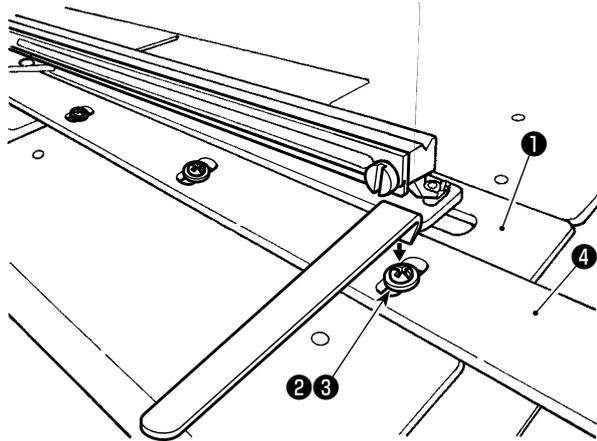


- 9) Dans le cas où le sens de montage longitudinal de la table secondaire A est incorrect, desserrer les six vis de fixation (12) et repositionner la table secondaire A. Ensuite, la fixer en place dans la bonne position. Dans le cas où le sens de montage vertical de la table secondaire A est incorrect, desserrer les six vis de fixation (13) et repositionner la table secondaire A. Ensuite, la fixer en place dans la bonne position.



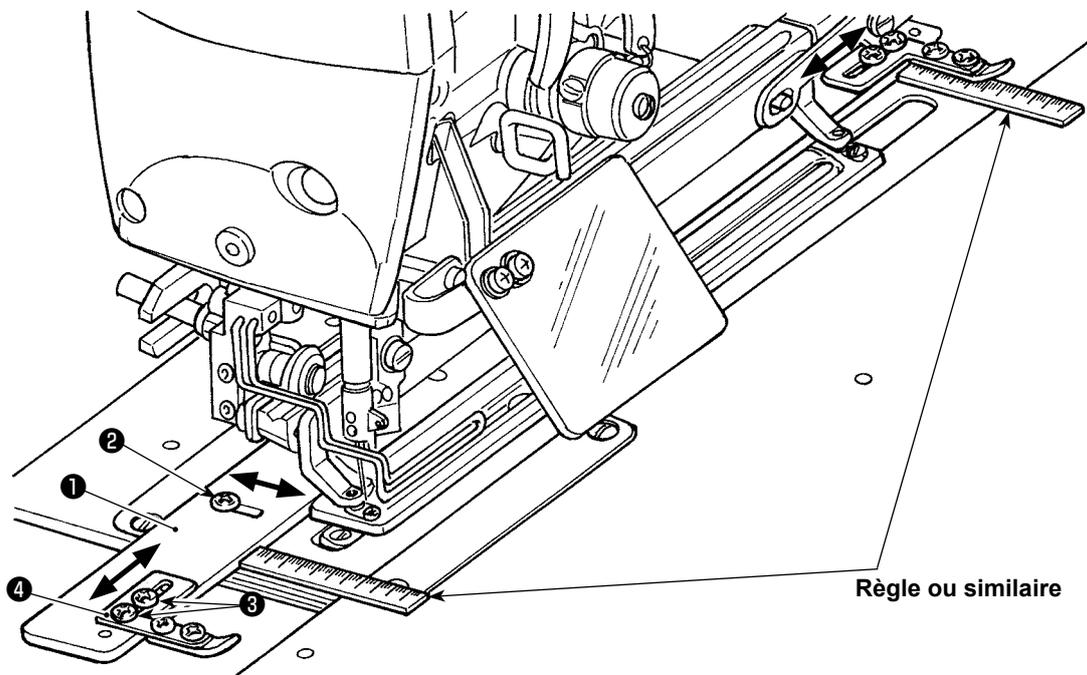
Si la table secondaire A est insérée trop près du plateau, elle peut entrer en contact avec la plaque d'entraînement et provoquer la perte de synchronisation du mécanisme d'entraînement.

(8) Installation temporaire de la jauge de positionnement



- 1) Déplacer vers l'avant la plaque d'entraînement **1**.
- 2) Fixer provisoirement la jauge de positionnement **4** sur la plaque d'entraînement avec les vis de fixation **2** et les rondelles **3** (quatre pièces chacune).

(9) Ajustement de la jauge de positionnement



- 1) Desserrer les vis de fixation **2** (en quatre emplacements) de la jauge de positionnement **1**.
- 2) Placer une règle respectivement sur le côté avant et le côté éloigné de la jauge de positionnement **1** pour déterminer sa position.
- 3) Une fois la position de la jauge de positionnement déterminée, serrer les trois vis de fixation **2**.
- 4) Desserrer les vis de fixation **3** de la jauge d'intervalles de boutonnière **4**.
- 5) Déplacer la jauge d'intervalles de boutonnière **4** pour obtenir l'intervalle de boutonnière souhaité.
- 6) Une fois la position de la jauge d'intervalle de boutonnière déterminée, serrer les vis de fixation **3**. (Si la jauge de positionnement n'est pas nécessaire, elle doit être déposée.)

Plage réglable de la jauge de positionnement (une distance depuis le centre de la fente du couteau)
13 mm – 23 mm



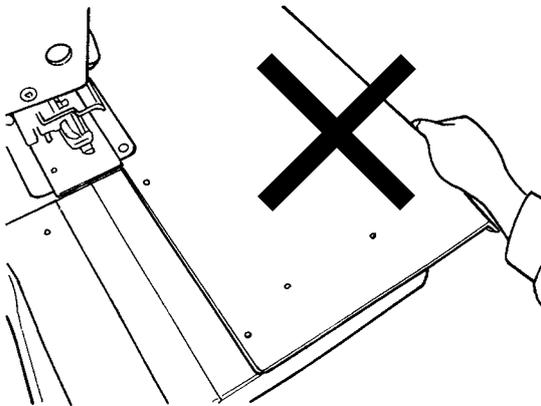
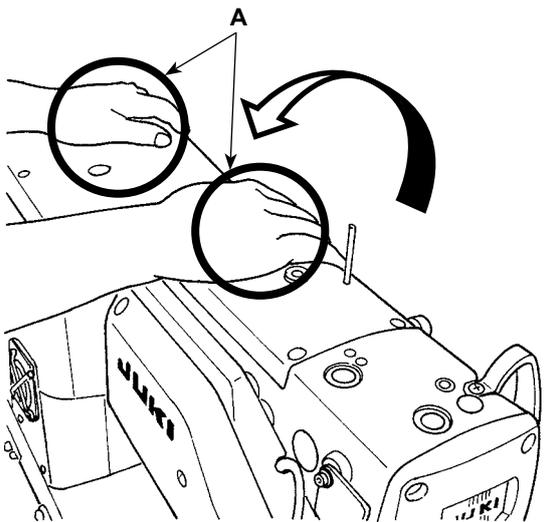
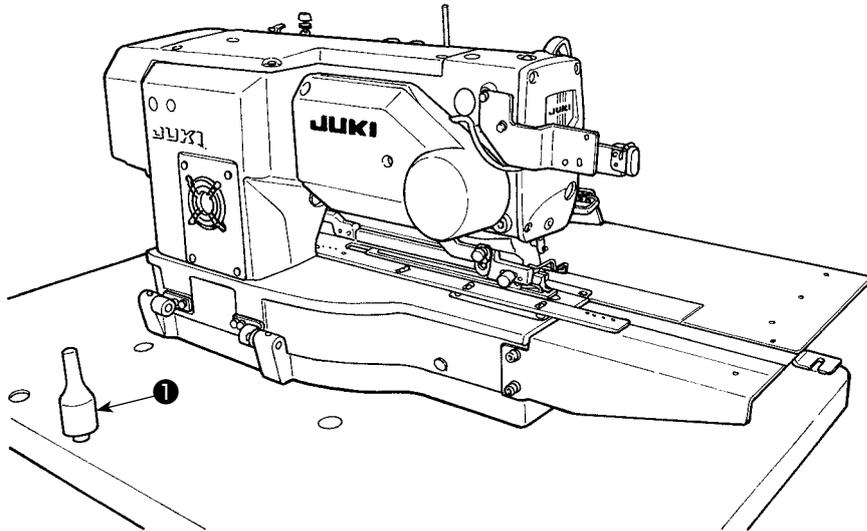
1. Si la vis de fixation **2** est serrée avec un couple de serrage de 2,0 N•m ou plus, les filetages de vis peuvent être endommagés. Veiller à ne pas serrer excessivement les vis de fixation.
2. Si la plage de réglage de la jauge de positionnement est ajustée de moins de 13 mm, la jauge peut pencher.

(10) Comment basculer la tête de la machine en arrière



AVERTISSEMENT :

Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la relève, veiller à ne pas se pincer les doigts. Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Tourner le porte-bobines sur une position où il ne gêne pas le déroulement de la procédure suivante.
- 2) À chaque inclinaison de la tête de la machine, contourner la machine à coudre et s'assurer que le couvercle supérieur et le couvercle du moteur sont bien fixés en place. Ensuite, en tenant les sections **A** de la tête de la machine des deux mains, incliner avec soin la tête de la machine jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la tige de soutien de la tête de la machine ❶.

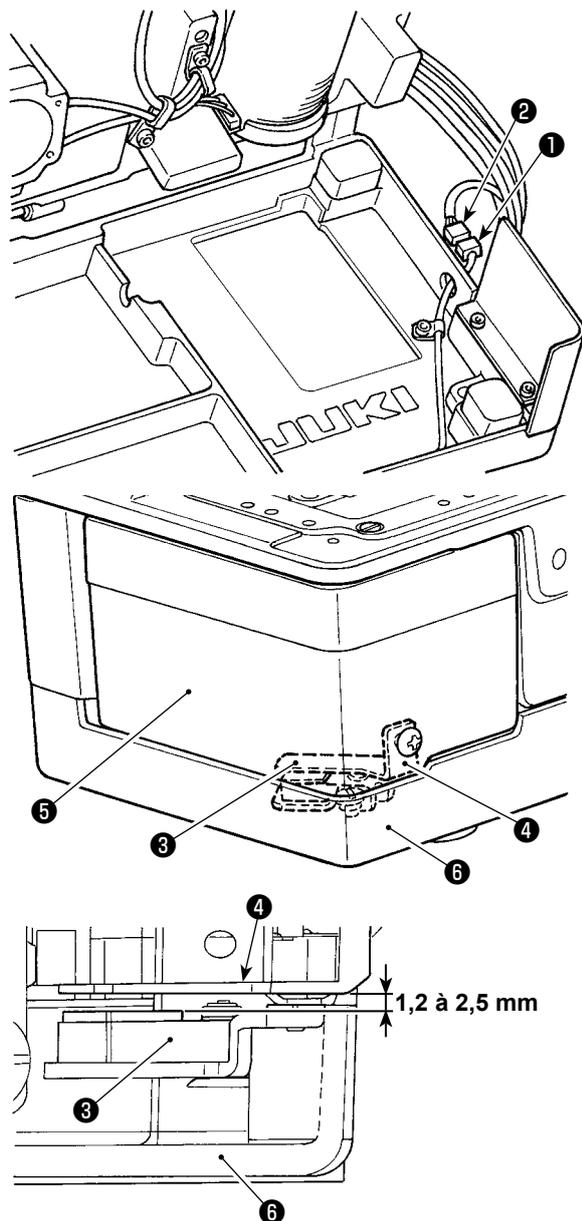
1. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige de support de la tête ❶ est en place sur la table.



2. Basculer la tête de la machine sur une surface horizontale pour ne pas risquer que la machine se renverse.

3. Ne jamais incliner la tête de la machine en la tenant par la table secondaire.

(11) Connexion du détecteur d'inclinaison de la tête de machine



1) Connecter le détecteur d'inclinaison de la tête de machine ① avec le connecteur ② situé sur le côté tête de machine.

2) Ajuster la plaque de détection ④ de sorte qu'un écartement de 1,2 à 2,5 mm soit prévu entre le capteur de détection d'inclinaison ③ et la plaque de détection ④.

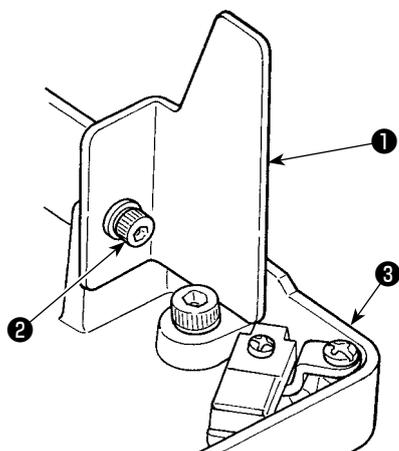
Appuyer sur la touche READY  pour confirmer qu'il n'y pas d'erreur.

De plus, ouvrir et fermer le couvercle du crochet ⑤ pour confirmer que la plaque de détection ④ ne gêne pas le socle du plateau ⑥.

Si la plaque de détection ④ n'est pas correctement ajustée, une erreur E302 (erreur d'inclinaison de la tête de la machine ou erreur d'ouverture du couvercle du crochet) peut se produire et interrompre le fonctionnement normal de la machine à coudre.



(12) Installation de la plaque-écran d'huile



Installer la plaque-écran d'huile ① sur le socle du plateau ③ avec la vis de fixation ②.

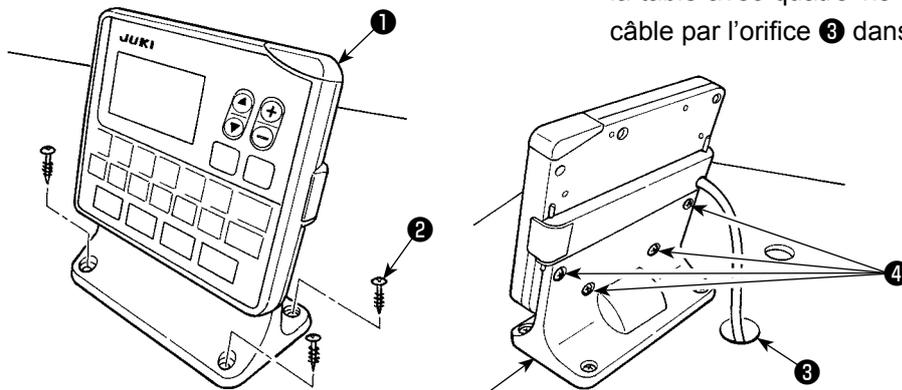
Fixer la plaque-écran d'huile à crochet ① sur le socle du plateau avec la machine à coudre soulevée. Vérifier également que la machine à coudre ne gêne pas la plaque-écran d'huile à crochet ① lorsque celle-ci est inclinée ou soulevée. Ajuster le montage de la plaque de blindage de la plaque-écran d'huile à crochet ① diffusée à partir de l'écart entre le lit et le pot de couvercle.



(13) Pose du panneau de commande

(Installation standard)

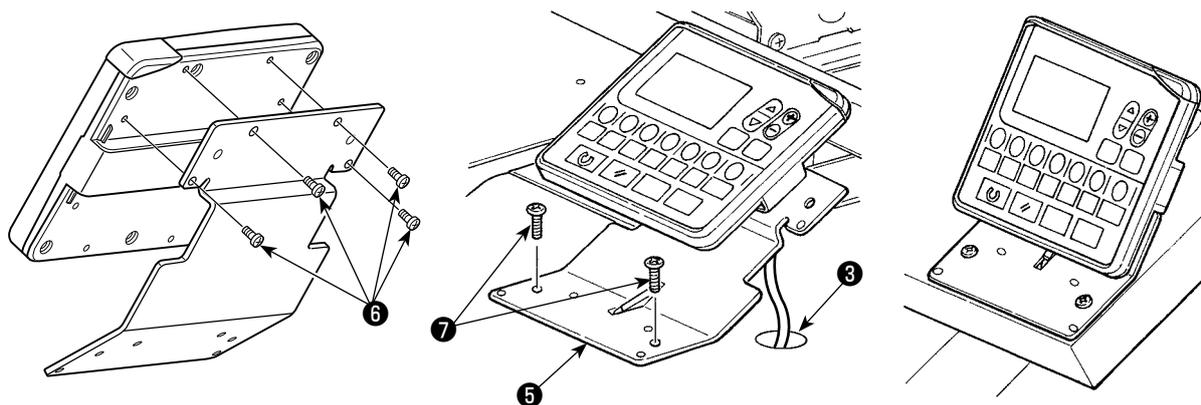
Fixer l'ensemble du panneau de commande ① sur la table avec quatre vis à bois ②. Faire passer le câble par l'orifice ③ dans la table.



Socle de panneau en résine

(Installation au moyen de l'embase pour accessoire)

Si le panneau de commande entre en contact avec le tissu à coudre, l'embase pour accessoire doit être utilisée pour prévenir le contact.



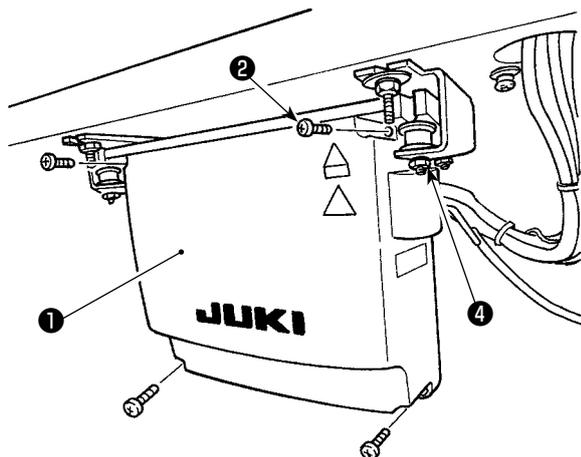
- 1) Retirer quatre vis autotaraudeuses ④ du socle du panneau en résine pour enlever le panneau de commande.
- 2) Installer la plaque de montage du panneau ⑤, accompagnant la machine, avec quatre vis de fixation fournies en accessoires ⑥ au lieu des vis autotaraudeuses.



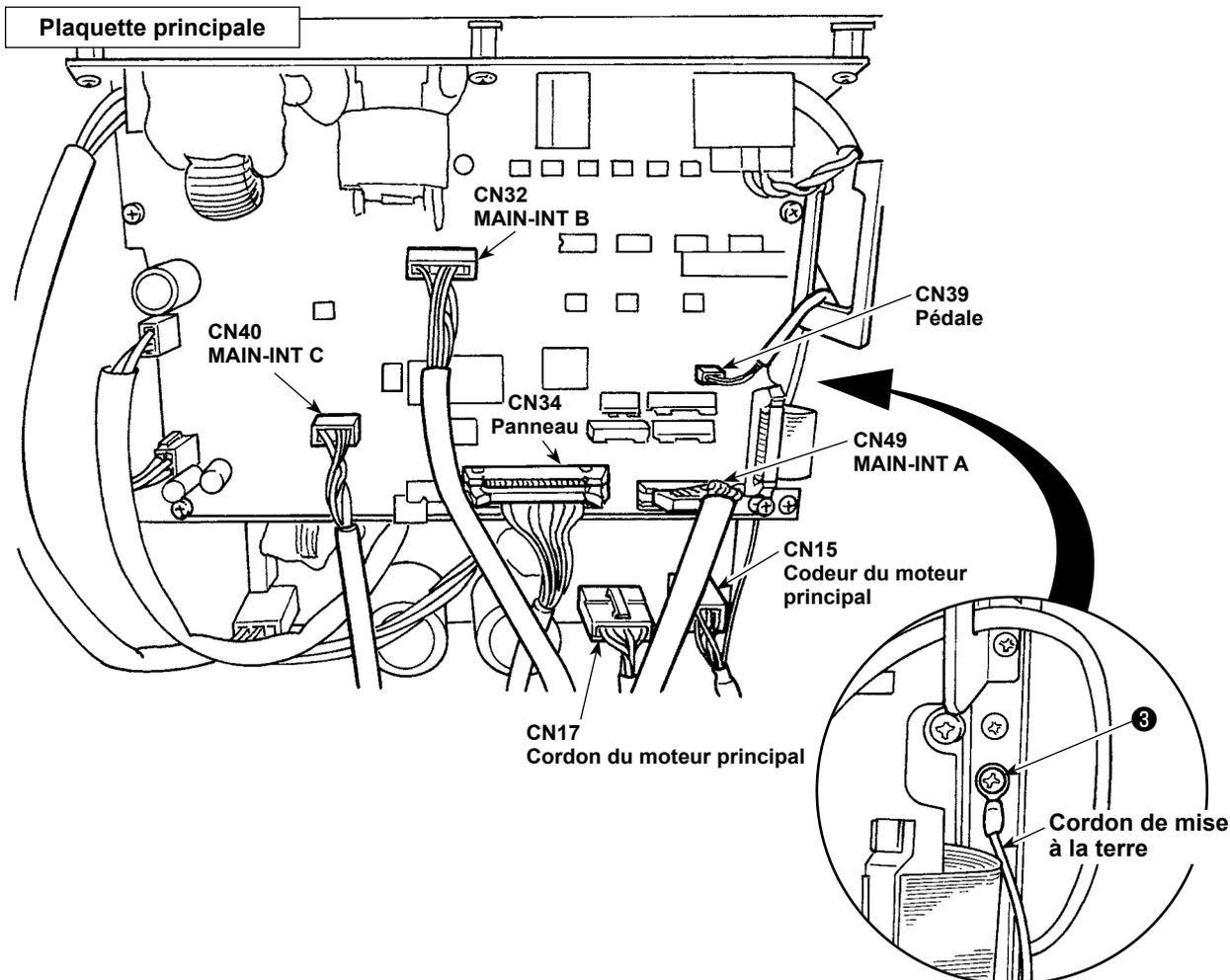
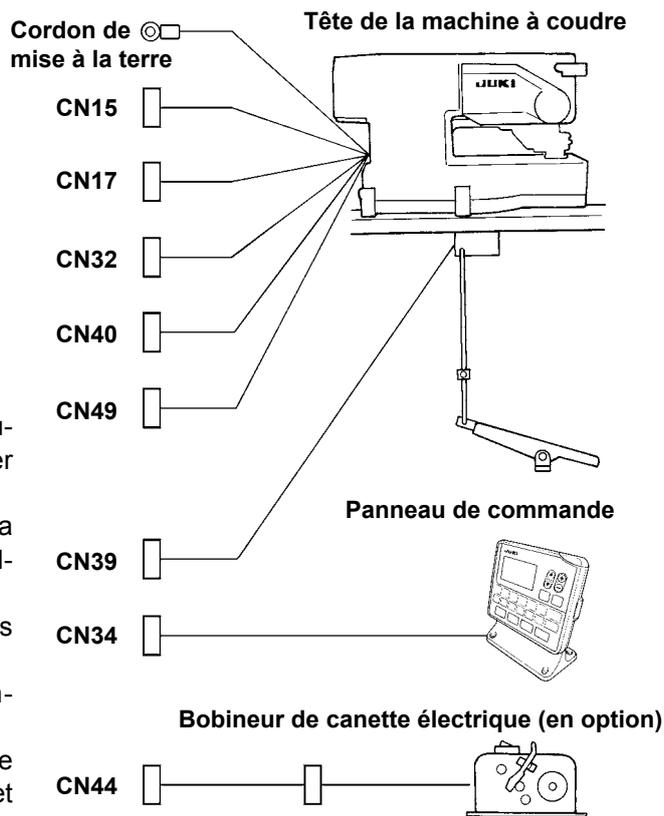
Si la plaque de montage du panneau ⑤ est installée avec les vis autotaraudeuses ④ retirées du socle du panneau en résine, la carte de circuit imprimé du panneau peut être endommagée.

- 3) Fixer la plaque de montage du panneau ⑤ sur la table avec deux vis à bois ⑦. Faire passer le câble par l'orifice ③ dans la table.

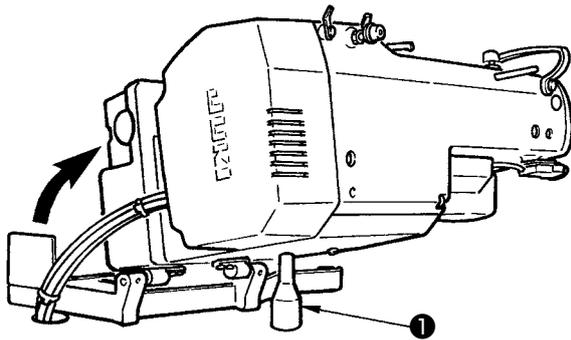
(14) Raccordement des cordons



- 1) Desserrer les quatre vis de fixation ② du couvercle de la boîte de commande ① . Déposer le couvercle de la boîte de commande ① .
- 2) Connecter le cordon au connecteur sur la carte de circuit imprimé principale comme il est illustré sur la figure ci-dessous.
- 3) Fixer le cordon de mise à la terre avec la vis de fixation ③ .
- 4) Installer le couvercle de la boîte de commande ① .
- 5) Fixer le couvercle de la boîte de commande avec les rondelles, les rondelles élastiques et les écrous ④ .



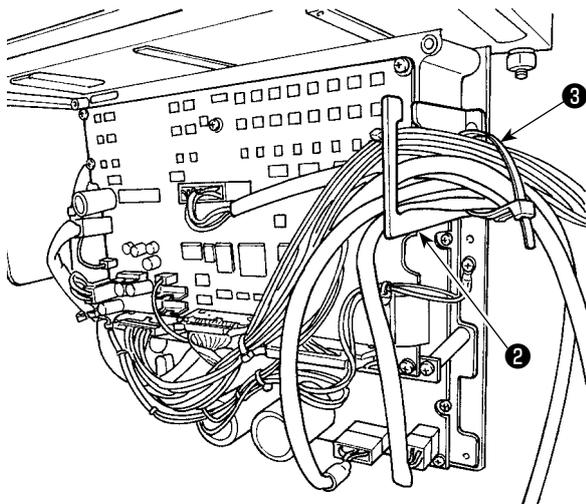
(15) Fixation des cordons



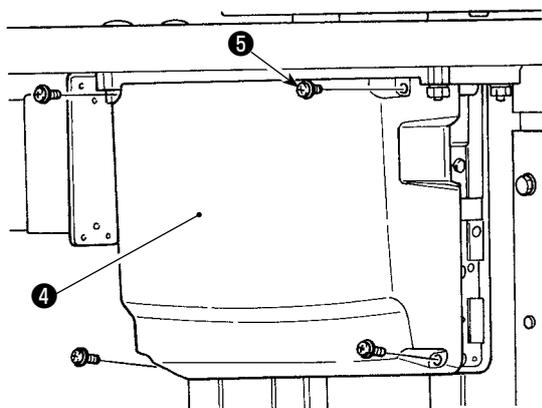
- 1) Basculer la tête de la machine et s'assurer que les cordons ne sont pas trop tendus.



Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige 1 de support de la tête est en place sur la table.



- 2) Rassembler les cordons sous la table dans la boîte de commande.
- 3) Faire passer le cordon dans la boîte de commande par la plaque de sortie de commande 2 et fixer la lanière du collier de fixation 3.



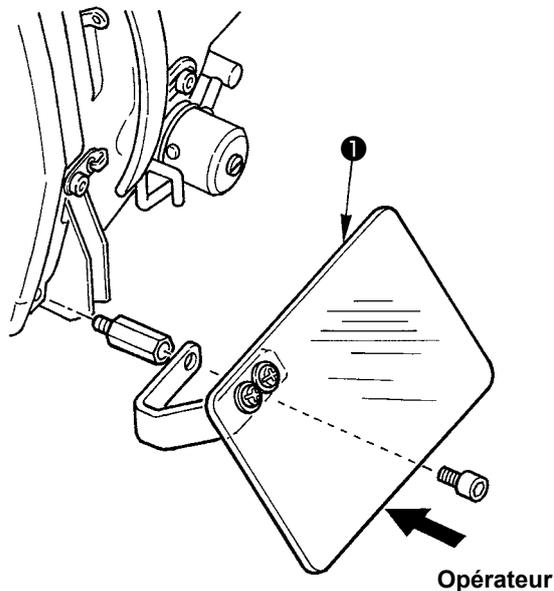
- 4) Mettre en place le couvercle de la boîte de commande 4 avec quatre vis de fixation 5.

(16) Installation du protège-yeux



AVERTISSEMENT :

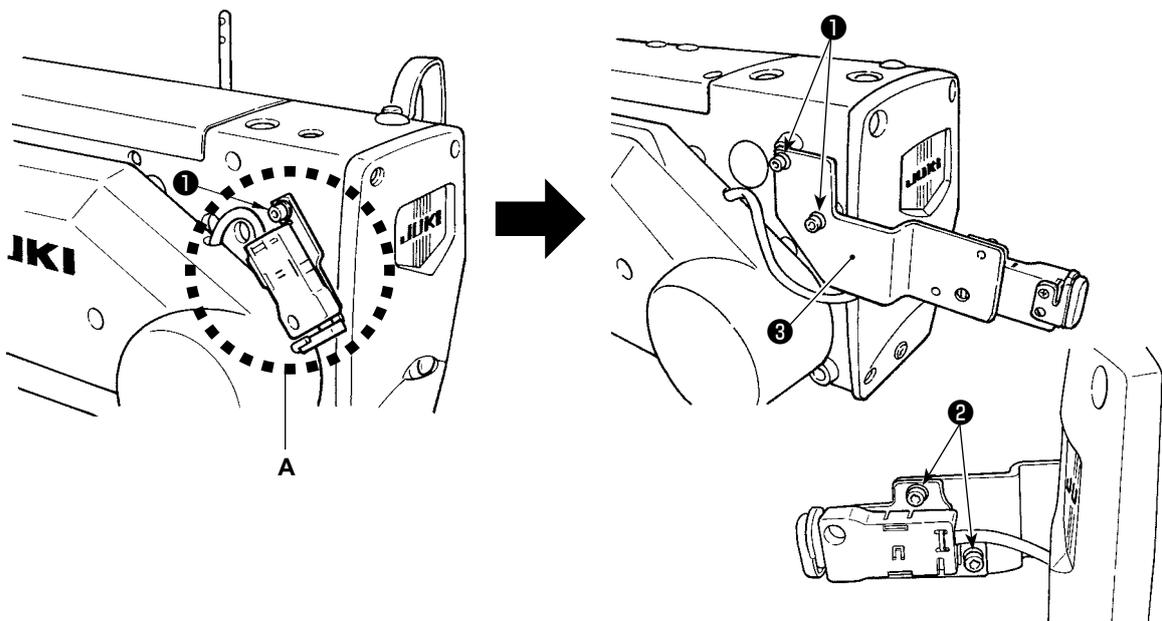
Poser impérativement ce couvercle pour se protéger les yeux en cas de cassure de l'aiguille.



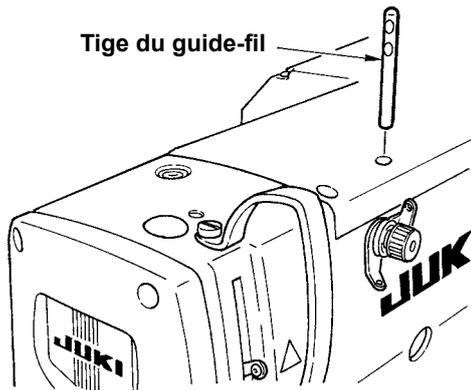
Toujours installer le protège-yeux ❶ avant d'utiliser la machine.

(17) Fixation de l'interrupteur de pause

L'interrupteur de pause a été réglé par défaut à l'état **A** à la sortie d'usine. Desserrer les vis de fixation ❶ et fixer la plaque de montage ❸ avec les vis de fixation ❶. Ensuite, fixer l'interrupteur sur la plaque de montage ❸ avec les vis de fixation fournies en accessoire ❷.

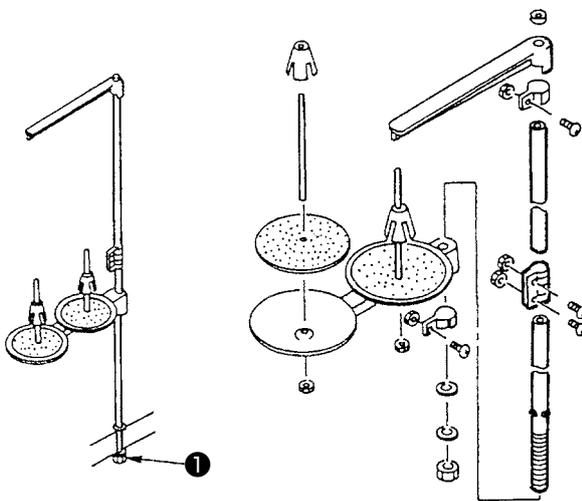


(18) Tige du guide-fil



Fixer solidement la tige du guide-fil avec ses deux orifices latéraux tournés vers l'avant.

(19) Installation du porte-bobines



- 1) Assembler le porte-bobines et le poser dans l'orifice sur le coin supérieur droit de la table de la machine.
- 2) Serrer le contre-écrou ❶ pour fixer le porte-bobines.

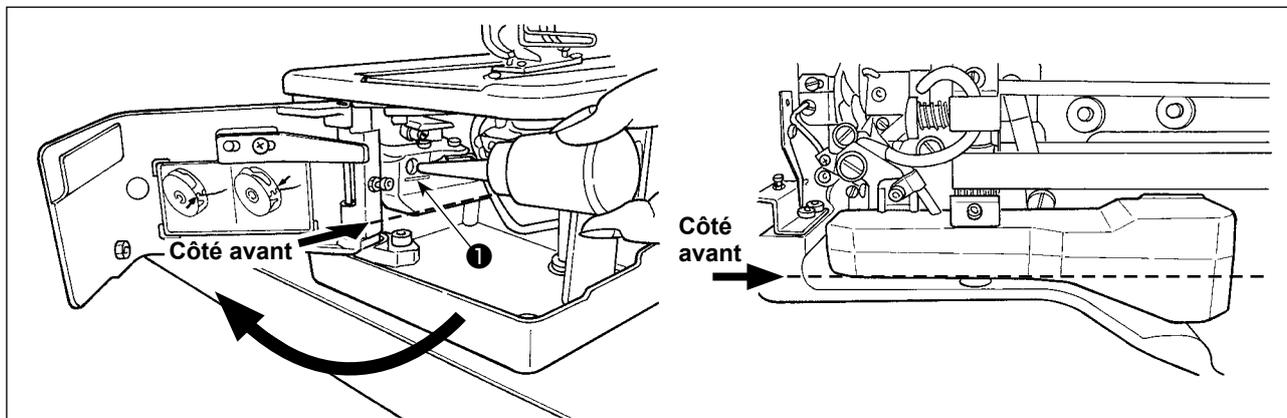
IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION

1. Lubrification



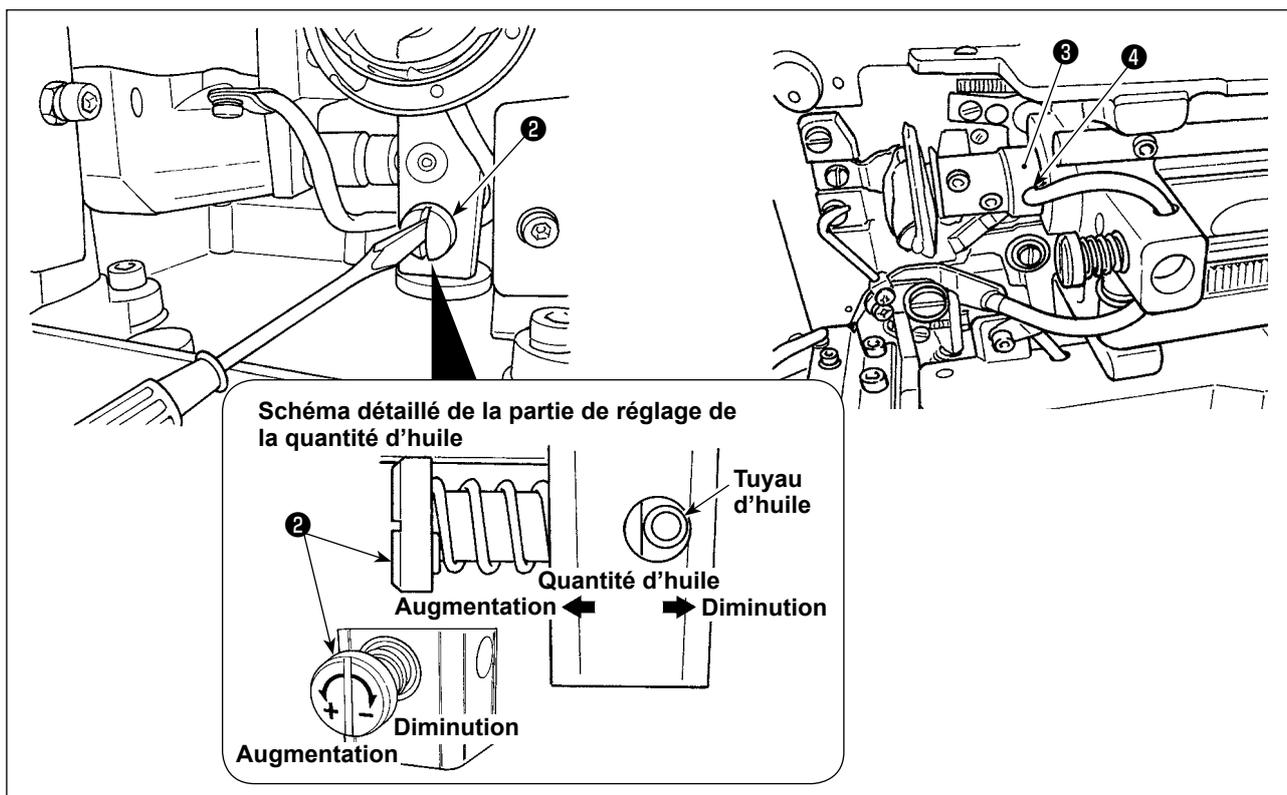
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



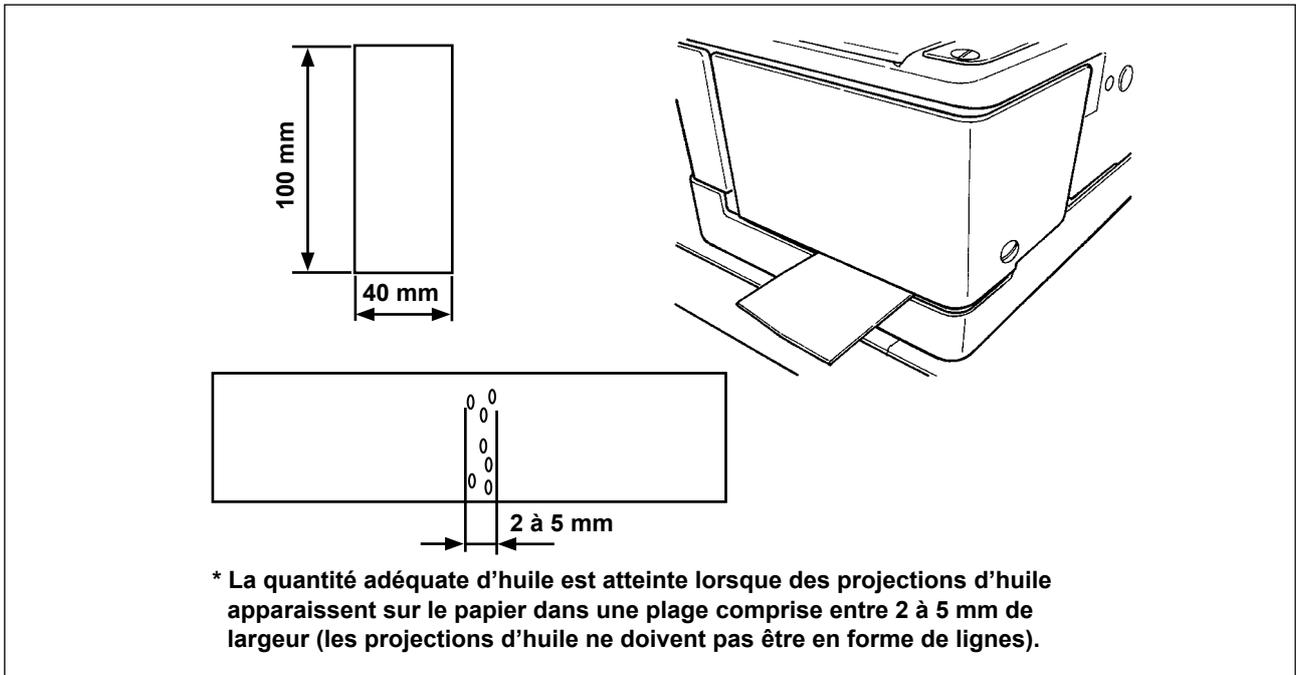
1) Remplissage du réservoir d'huile de lubrification

- Remplir le réservoir d'huile de lubrification avec de la JUKI New Defrix Oil N° 1 jusqu'au niveau indiqué par "MAX" ①. Lors du remplissage d'huile du réservoir d'huile par l'orifice de lubrification, prendre soin de ne pas laisser la poussière pénétrer dans le réservoir.
- Remplir d'huile si l'huile n'est pas visible du côté avant du réservoir d'huile.



2) Réglage de la lubrification du crochet

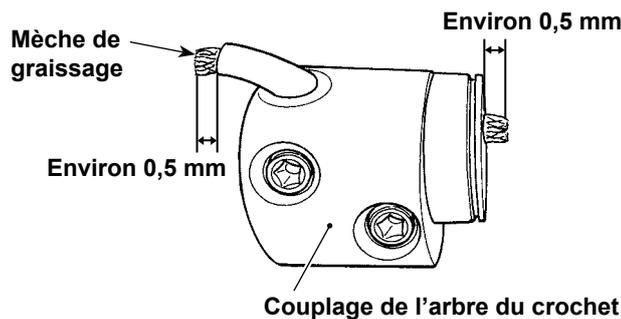
- La quantité d'huile est ajustée avec la vis de réglage d'huile ②.
- La quantité d'huile ② fournie diminue lorsque l'on tourne ces vis à droite.
- Avant la mise en service qui suit l'installation de la machine ou après une longue période d'inutilisation, retirer la boîte à canette et mettre quelques gouttes d'huile sur la coursière du crochet. Mettre également quelques gouttes d'huile par l'orifice d'huilage ④ dans le coussinet avant de l'arbre de commande de crochet ③ pour imbiber d'huile le feutre interne.



3) Comment vérifier la quantité d'huile du crochet

1. En préparation à la vérification de la quantité d'huile du crochet, découper une feuille de papier pour obtenir une taille de papier d'environ 40 mm × 100 mm.
2. Après le réglage de la quantité d'huile, lancer la machine à coudre à une vitesse élevée (3.600 sti/min) de 100 fois ou plus.
3. Insérer le morceau de papier préparé à l'étape 1 dans l'écartement prévu entre le couvercle du crochet et le socle du plateau de sorte qu'il soit placé à proximité du dessous du crochet. Insérer le papier comme guide jusqu'à ce qu'il entre en contact avec l'écran à huile du crochet.
4. Tout en tenant le papier avec la main, faire tourner la machine à coudre de cinq cycles avec la configuration standard (3.600 sti/min) et vérifier la quantité d'éclaboussures d'huile.

Attention Si la quantité d'huile est trop importante même après avoir serré complètement la vis de contrôle de l'huile, déposer le couplage de l'arbre du crochet et couper l'excédent de la mèche de graissage.

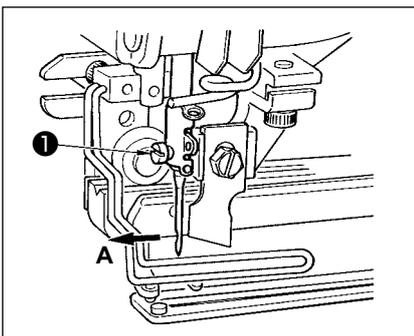


2. Pose de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Présenter l'aiguille avec son creux tourné vers l'opérateur **A**, l'introduire complètement dans l'orifice du pince-aiguille, puis serrer la vis de fixation de l'aiguille **1**. Utiliser une aiguille DP×5 (n° 11J, n° 14J).

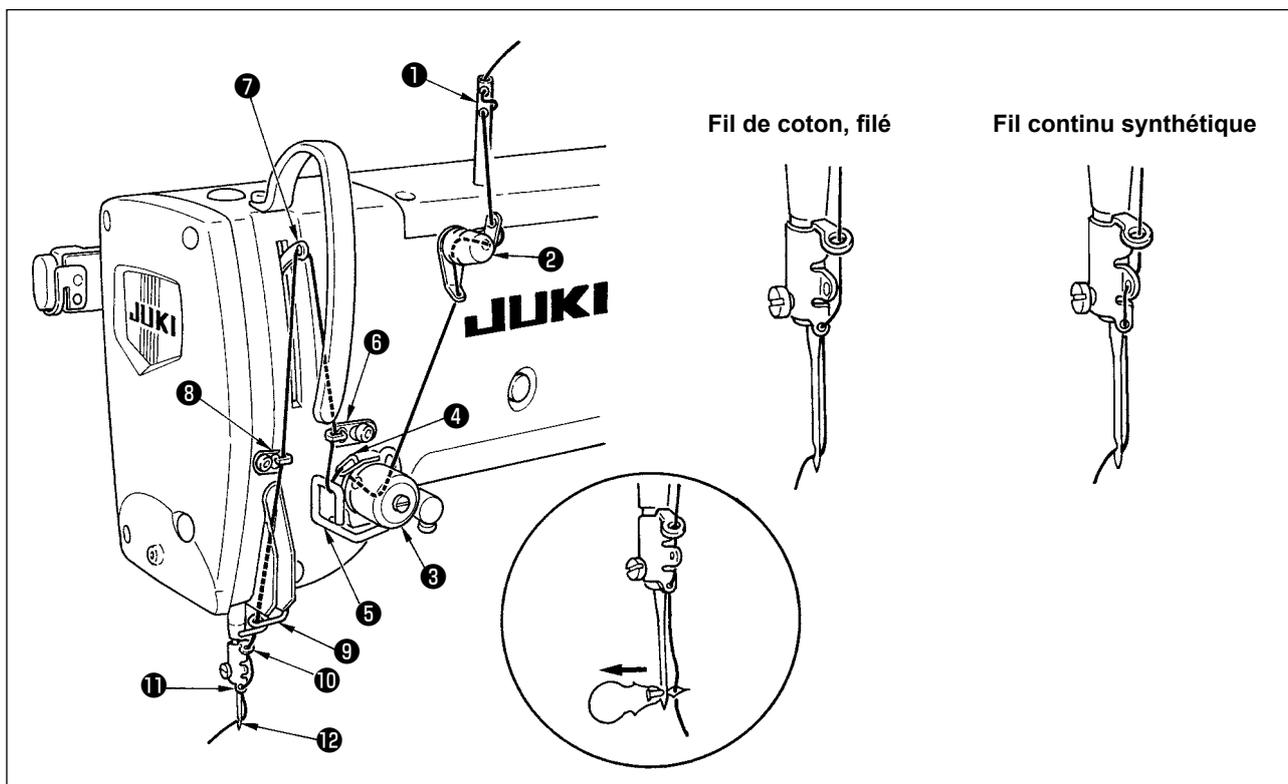
Attention Avant de poser l'aiguille, mettre la machine hors tension.

3. Enfilage du fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

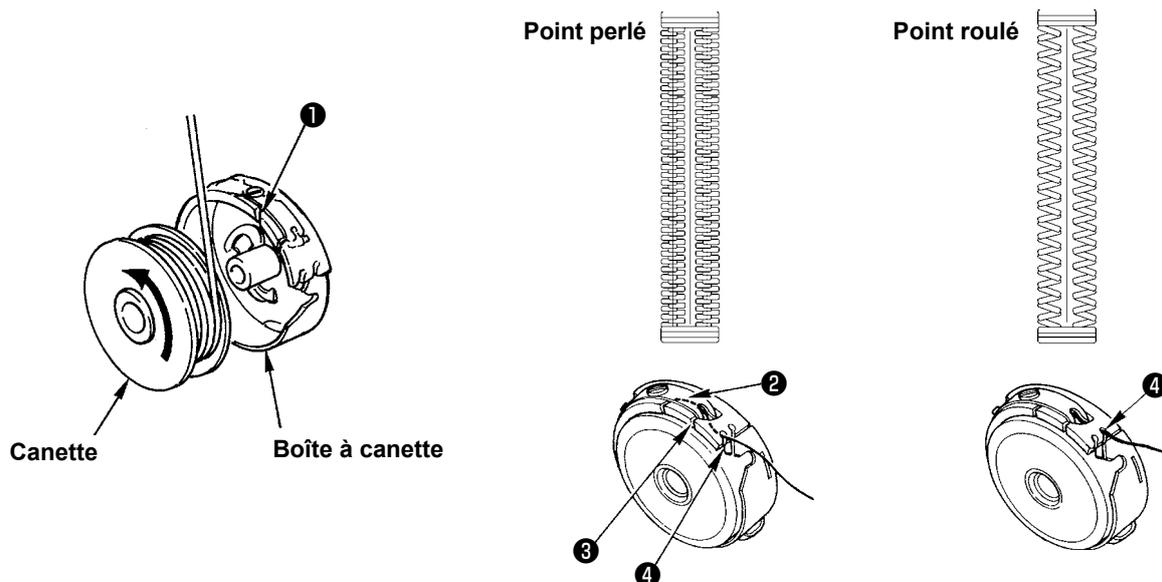


Faire passer le fil d'aiguille dans l'ordre de ① à ⑫ indiqué sur les figures.

L'enfilage est plus facile si l'on utilise l'enfileur d'aiguille fourni avec la machine.

Changer la méthode d'enfilage du guide-fil en fonction du fil utilisé.

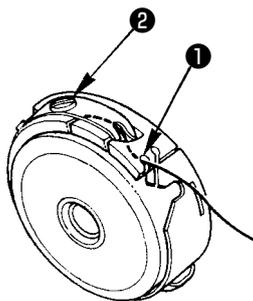
4. Enfilage de la boîte à canette



Sens de rotation de la canette et enfilage

- 1) Placer la canette de manière qu'elle tourne dans le sens de la flèche.
- 2) Faire passer le fil à travers la fente de fil ① et sous le ressort de tension ②, puis à travers la fente de fil ③, et le tirer par ④.
- 3) L'enfilage en ④ pour le point perlé est différent de celui pour le point roulé. Faire attention.

5. Réglage de la tension du fil de canette



Régler la tension du fil de canette de la manière suivante en tirant le fil avec la fente de fil ❶ de la boîte à canette tournée vers le haut.

Point perlé	0,05 à 0,15N	La boîte à canette doit descendre lentement lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant légèrement celui-ci verticalement.
Point roulé	0,15 à 0,3N	La boîte à canette doit à peine descendre lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant assez fortement celui-ci verticalement.

Lorsqu'on tourne la vis de réglage ❷ à droite, la tension du fil de canette augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la tension diminue. Régler le fil de canette à une tension plus faible pour un fil continu synthétique et à une tension plus forte pour un filé. La tension du fil est supérieure d'environ 0,05N lorsque la boîte à canette est placée sur le crochet, ceci étant dû à la présence du ressort anti-rotation à vide.



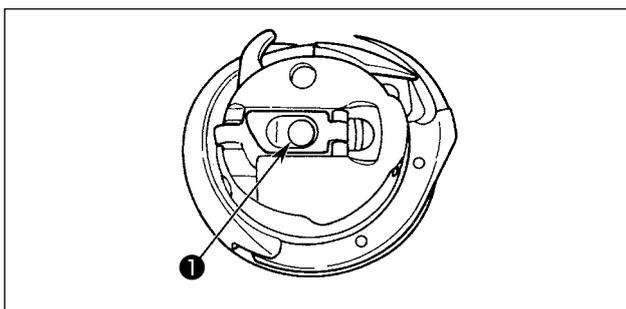
Lors du réglage de la tension du fil de canette, vérifier la tension du fil d'aiguille spécifiée à l'aide de l'interrupteur logiciel. (Voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.64.)

6. Installation de la boîte à canette



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Soulever le verrou de la boîte à canette et le tenir avec deux doigts.
- 2) Enfoncer la boîte à canette dans le crochet de manière qu'elle soit soutenue par l'axe du crochet ❶, puis rabattre le verrou. Enfoncer la boîte à canette jusqu'à ce qu'elle se verrouille avec un déclic.



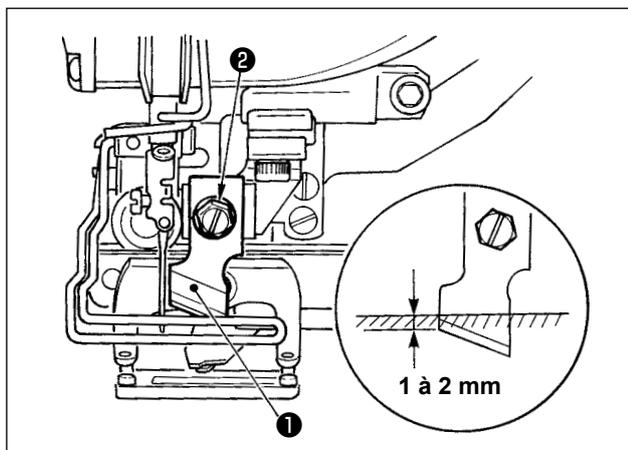
1. Si la boîte à canette ne se trouve pas sur la position de verrouillage, elle risque de sauter du crochet et le fil d'aiguille risque de s'embrouiller sur l'axe du crochet. Aussi, s'assurer que la boîte à canette est correctement installée.
2. La boîte à canette du crochet standard et celle du crochet sec sont différentes. Elles n'ont rien en commun.

7. Pose du couteau



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Pour remplacer le couteau par un nouveau, procéder comme il est indiqué ci-dessous.

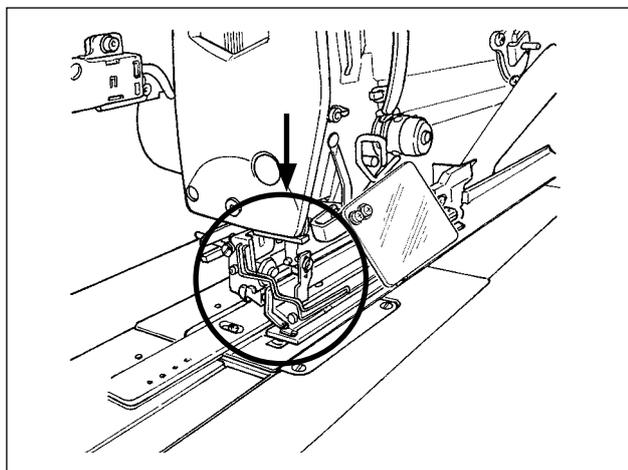
- 1) On peut facilement retirer le couteau ❶ avec la rondelle lorsqu'on retire la vis de maintien du couteau ❷ .
- 2) Abaisser la barre du couteau manuellement. À présent, pousser la barre du couteau vers le bas de sorte que le couteau descende en dessous de la surface supérieure de la plaque à aiguille d'un à deux millimètres, comme illustré sur la figure. Dans cet état, placer la rondelle et serrer la vis de fixation.

TABEAU DE CONVERSION pouces → mm

Taille de couteau	Indication en mm
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40

Lorsque le couteau fendeur utilisé est de système anglo-saxon (pouces), spécifier la longueur de coupe du tissu (taille du couteau) en mm à l'aide du tableau de conversion pouces → mm. (Voir "[V-12. Liste des données de couture](#)" p.43.)

8. Élément à vérifier avant de mettre la machine sous tension



Si le pied presseur est levé avant de mettre la machine sous tension, commencer par l'abaisser, puis mettre la machine à coudre sous tension.

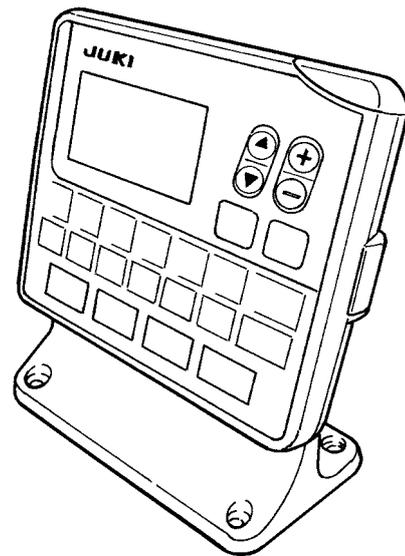
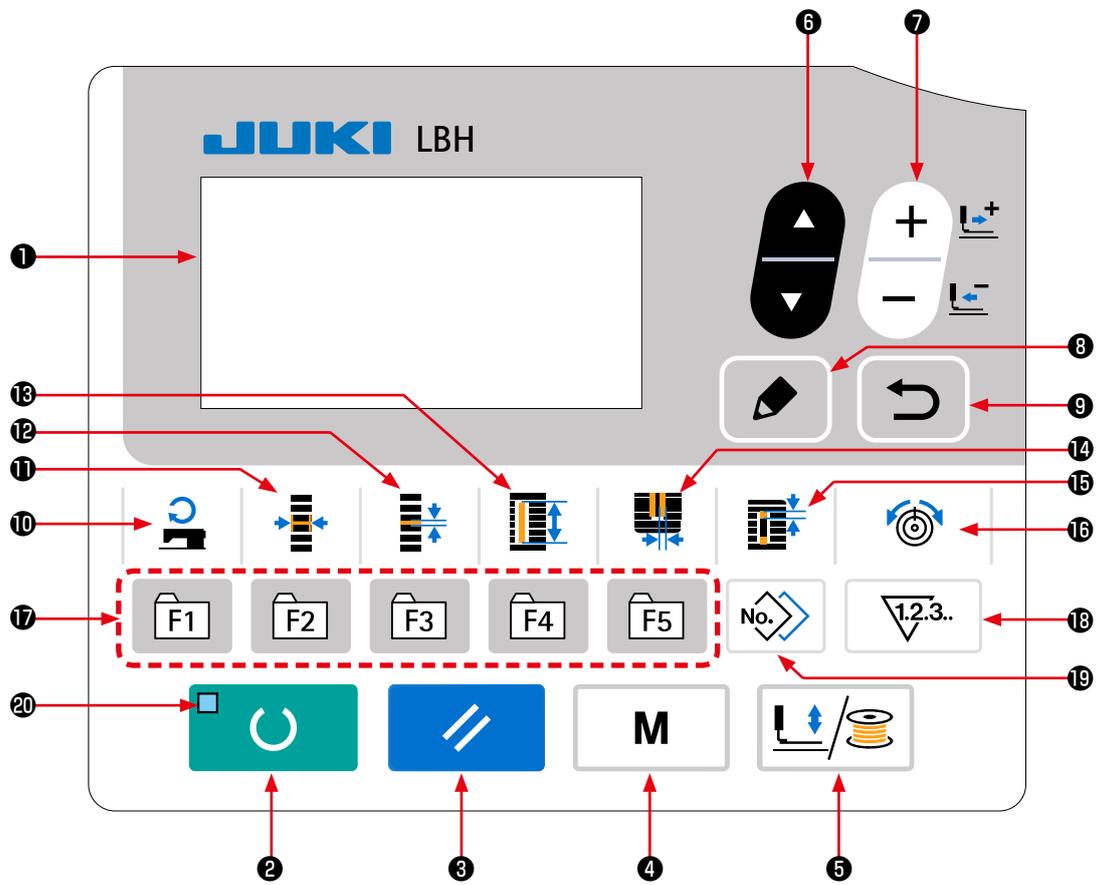


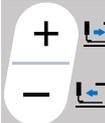
Lors de l'abaissement du presse-tissu, prendre soin de ne pas placer les mains près du couteau.

Si la machine est mise sous tension alors que le presse-tissu est levé et que la touche READY est enfoncée, le message "E998 Erreur d'écart du presseur" peut s'afficher.

V. UTILISATION DE LA MACHINE

1. Explication des touches du panneau de commande



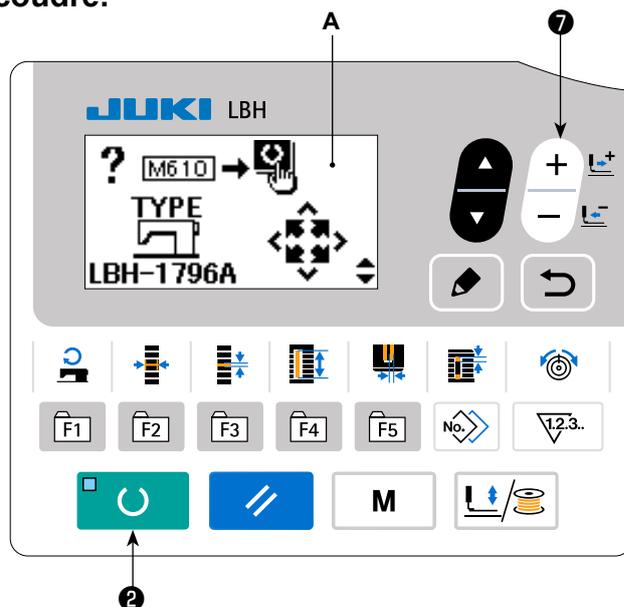
No.	NOM	FONCTION	No.	NOM	FONCTION
1	Afficheur LCD	Affiche diverses données telles que numéro de configuration, forme, etc.	11	Touche OVEREDGING WIDTH 	Cette touche sélectionne l'affichage de la largeur de surjet. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S005 et S006 s'affichent en alternance.
2	Touche READY 	Appuyer sur cette touche pour commencer la couture. A chaque pression sur cette touche, la machine passe entre le mode de couture et le mode de saisie.	12	Touche PITCH 	Cette touche sélectionne le pas de couture à la partie des lèvres. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S007 et S021 s'affichent en alternance.
3	Touche RE-SET 	Appuyer sur cette touche pour annuler un état d'erreur, ramener le mécanisme d'entraînement à son origine, réinitialiser le compteur, etc.	13	Touche CLOTH CUT LENGTH 	Cette touche sélectionne l'affichage de la longueur de coupe du tissu.
4	Touche MODE 	Cette touche sert à l'affichage de l'écran de mode.	14	Touche KNIFE GROOVE WIDTH 	Cette touche sert à sélectionner l'affichage de correction de la largeur de gorge de couteau. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S003 (droite) et S004 (gauche) s'affichent en alternance.
5	Touche PRESSER et WINDER 	Cette touche permet de relever ou d'abaisser le presseur. Lorsque le presseur remonte, la barre à aiguille se déplace vers l'origine. Lorsqu'il s'abaisse, la barre à aiguille se déplace vers la droite. Appuyer sur cette touche pour bobiner la canette.	15	Touche CLEARANCE 	Cette touche sélectionne l'affichage des marges. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S022 (premier écartement) et S023 (deuxième écartement) s'affichent en alternance.
6	Touche ITEM SELECT 	Cette touche sert à sélectionner le numéro de données et d'autres types de données.	16	Touche THREAD TENSION 	Cette touche sert à sélectionner l'affichage de tension du fil. Chaque fois que cette touche est enfoncée, l'élément d'affichage change comme décrit ci-dessous. S052 Tension du fil sur la partie des lèvres droite S053 Tension du fil sur la partie des lèvres gauche (premier cycle de piquage double) S054 Tension du fil sur la partie des lèvres droite (premier cycle de piquage double) S055 Tension du fil sur la partie de la première bride S056 Tension du fil sur la partie de la deuxième bride
7	Touche DATA CHANGE 	Cette touche sert à changer le numéro de configuration et d'autres types de données. Cette touche sert à déplacer l'entraînement vers l'avant sur une base point par point.	17	Touche PARAMETER REGISTRATION 	Cette touche de raccourci permet de mémoriser des paramètres. On peut y mémoriser un raccourci vers l'affichage d'une configuration optionnelle, de paramètres de couture ou de données de réglage. Pour la procédure de mémorisation, voir "V-15. Utilisation de la touche de mémorisation de paramètre" p.52.
8	Touche EDIT 	Cette touche sert à afficher l'écran de modification pour sélectionner l'élément ou afficher l'écran des détails.	18	Touche COUNTER 	Cette touche sélectionne l'affichage du compteur.
9	Touche RETURN 	Cette touche sert à rétablir l'écran précédent.	19	Touche COPY 	Appuyer sur cette touche pour copier la configuration.
10	Touche SEWING SPEED 	Cette touche sert à afficher les éléments de modification des paramètres en lien avec la vitesse de couture. Elle sert également à changer provisoirement la vitesse de couture sur l'écran de couture.	20	Diode-témoin Prêt-à-régler	Elle s'allume en mode de couture.

2. Operations de base de la machine

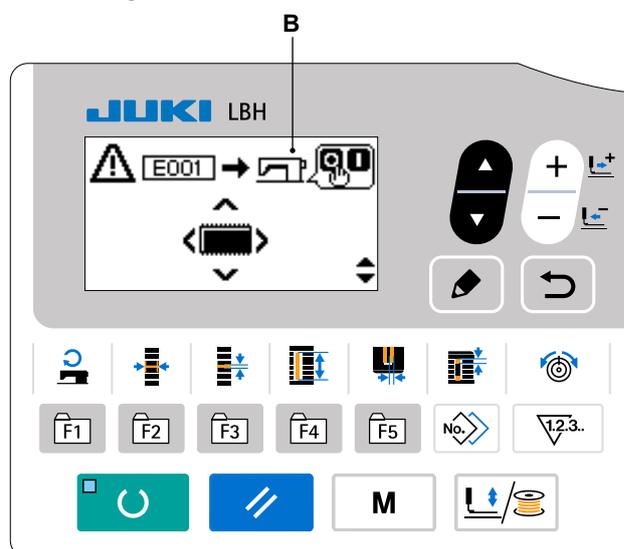
1) Sélectionner le modèle de la machine à coudre.

Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après l'achat, l'écran de confirmation du modèle apparaît. Appuyer sur la touche

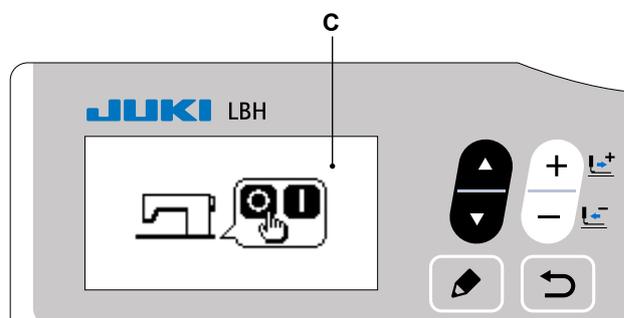
READY **2** 



Lorsque l'écran Erreur E001 **B** s'affiche, mettre la machine hors tension.



* Au cas où l'écran de mise hors tension **C** apparaît après avoir exécuté la procédure décrite en 1), mettre la machine hors tension. Ensuite, procéder à nouveau comme décrit en 1).

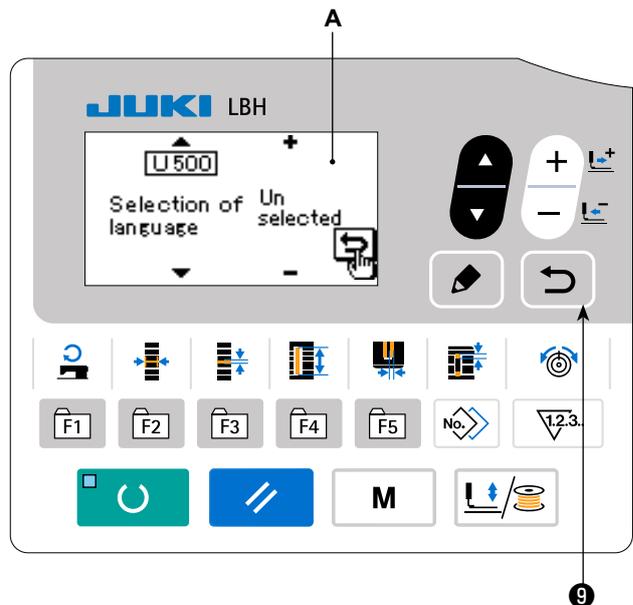


2) Sélection de la langue.

Lors de la première mise sous tension de la machine après avoir exécuté la procédure décrite en 1), l'écran de sélection de la langue **A** apparaît.

Sélectionner la langue à afficher, puis appuyer sur la touche RETURN **9** .

Important  Si l'on termine la sélection de langue en appuyant sur la touche RETURN **9**  sans sélectionner la langue, l'écran de sélection de la langue s'affiche chaque fois que la machine à coudre est mise sous tension.



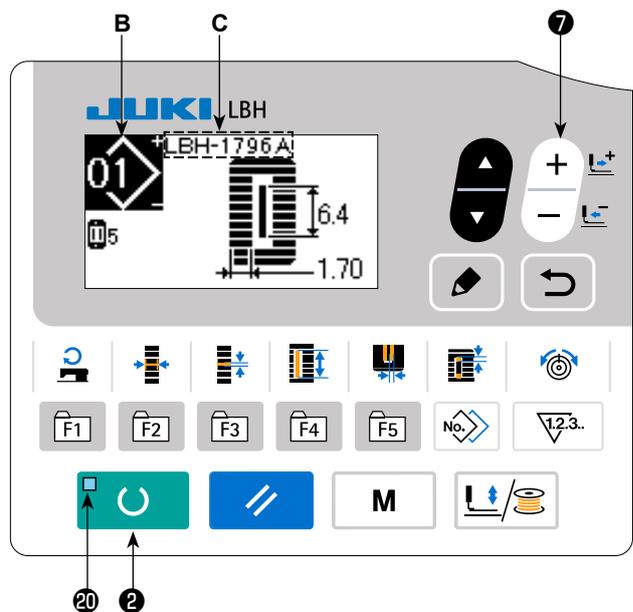
3) Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.

Lors de la mise sous tension, le numéro de configuration actuellement sélectionné **B** et le nom des données de la configuration **C** s'affichent.

Pour en changer, appuyer sur la touche DATA

CHANGE **7**  et sélectionner le numéro que l'on désire exécuter.

Les configurations n° 1 à 10 décrites sous "**V-10. Changement des données de couture**" p.40 ont été préprogrammées en usine. Sélectionner la configuration que l'on désire coudre parmi ces numéros. (Les numéros pour lesquels aucune configuration n'est préprogrammée ne sont pas affichés.)



4) Placer la machine en mode de couture.

Lorsque la touche READY **20**  est enfoncée, la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'allume pour indiquer que la couture est activée.

5) Commencer la couture.

Placer l'article à coudre sous le presseur et actionner la pédale pour mettre la machine en marche.

Le type de pédale de la machine à coudre a été réglé par défaut sur le type 1-pédale à la sortie d'usine. Toutefois, la méthode de fonctionnement de la pédale peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes. Sélectionner le mode de fonctionnement désiré avant d'utiliser la machine.

→ Voir "**V-3. Comment utiliser la pédale**" p.30.

3. Comment utiliser la pédale

Pour cette machine à coudre, la méthode de fonctionnement de la pédale à utiliser peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes. Sélectionner un mode qui permette de travailler efficacement avant d'utiliser la machine.

(1) Procédure de sélection du mode de fonctionnement de la pédale

1) Afficher le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale.

Maintenir enfoncée la touche MODE ④  pendant trois secondes en mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint. Ensuite, l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche sur le menu.

Sélectionner l'élément cible avec la touche ITEM

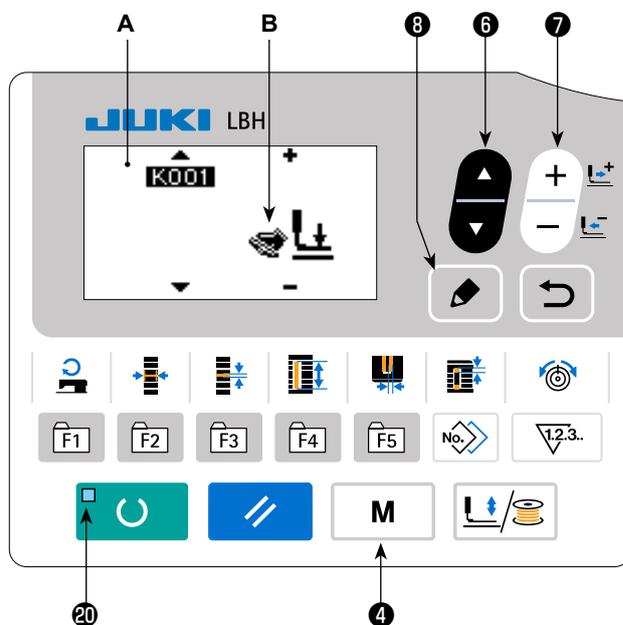
SELECT ⑥  et appuyer sur la touche EDIT

⑧ . Ensuite, l'écran de modification A de l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche.

Si le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale **K001** n'est pas affiché,

appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ 

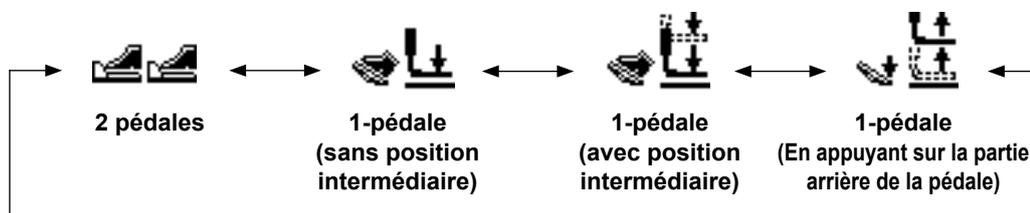
pour sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.



2) Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ . L'image change comme sur l'illustration ci-dessous.

Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale B désiré.



3) Pédale PK (à utiliser pour faire fonctionner la machine à coudre en position debout)

Les pédales PK ci-dessous peuvent être connectées à la machine.

Nom de pièce	Numéro de pièce JUKI	Remarques
PK-51	GPK510010B0	Type à 2 pédales pour travail debout
PK-57	GPK570010B0	Type à 1 pédale 2 étapes pour travail debout

Lors de l'utilisation de la pédale PK, le cordon de relais ci-dessous est nécessaire.

Nom de pièce	Numéro de pièce JUKI	Remarques
Cordon de relais de la pédale PK (ensemble)	40003493	Commun à PK-51 et PK-57

1. Procédure de connexion

- (1) Retirer le connecteur CN41 (blanc • 6P) de la carte MAIN sur la boîte de commande. Le connecteur retiré est le connecteur de la pédale équipée en série. L'utiliser au besoin.
- (2) Connecter le connecteur (CN41) du cordon de relais à CN41.
- (3) Connecter le connecteur (CN71) du cordon de relais avec le connecteur de la pédale PK. Dans le cas de PK-51, la connexion se fait en procédant comme indiqué ci-dessus. En outre, dans le cas de PK-57, la ligne de mise à la terre dépasse à la section du connecteur. Toutefois, ce n'est pas nécessaire de la connecter.
- (4) Dans le cas de PK-57, déposer le couvercle et changer la connexion du micro connecteur situé à l'intérieur de la pédale. Changer la connexion du micro connecteur (côté supérieur) dans laquelle le commutateur est enfoncé alors que la pédale est réglée pour passer de NC (fermeture normale) à NO (ouverture normale).

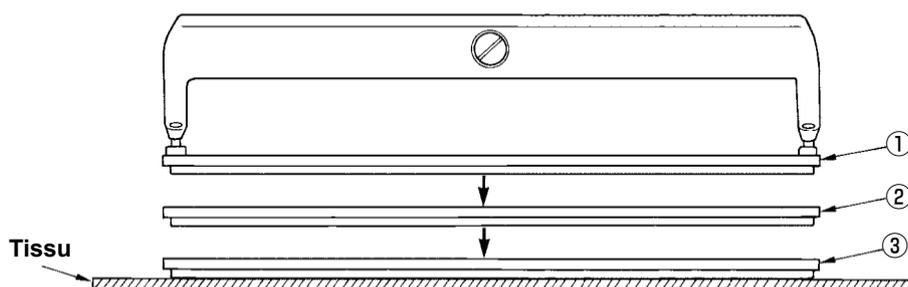
2. Lors de l'utilisation de la pédale PK, procéder comme suit.

- (1) Activer pour sélectionner la pédale PK.
Afficher l'écran de mode tout en activant le commutateur DIP 2 de la plaque du panneau.
- (2) Sélectionner la pédale PK.
Sélectionner la pédale PK avec K001 (sélection de la pédale) de l'écran de réglage de niveau 2 de l'interrupteur logiciel.

Affichage	Sélection de la pédale
PK51 	Sélectionner PK-51
PK57 	Sélectionner PK-57

(2) Explication du mouvement de la pédale

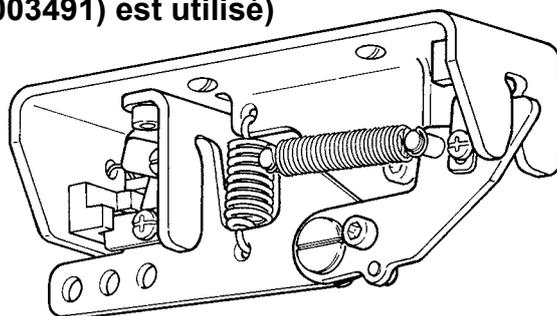
<u>Mode 2 pédales</u>	<u>1-pédale (sans position intermédiaire)</u>	<u>1-pédale (avec position intermédiaire)</u>	<u>1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale)</u>
<p>Position initiale Presseur : <u>Position intermédiaire ②</u> ou <u>Position de positionnement du tissu ③</u></p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre Le presseur remonte d'une hauteur correspondant au degré d'enfoncement de l'avant de la pédale gauche.</p> <p>2) Départ de la couture La couture commence lorsqu'on appuie sur la pédale droite.</p> <p>3) Fin de la couture Le presseur remonte automatiquement sur la <u>Position intermédiaire ②</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum ①</u></p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>Position de positionnement du tissu ③</u>.</p> <p>3) Départ de la couture Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, la couture commence.</p> <p>4) Fin de la couture Le presseur remonte automatiquement sur la <u>Position maximum ①</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum ①</u></p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>Position intermédiaire ②</u>.</p> <p>3) Vérification du départ de la couture Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la <u>Position de positionnement du tissu ③</u>.</p> <p>4) Départ de la couture Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.</p> <p>5) Fin de la couture Le presseur remonte automatiquement sur la <u>Position maximum ①</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position intermédiaire ②</u></p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre Lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée, le pied presseur s'élève à sa <u>Position maximum ①</u>. Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>Position intermédiaire ②</u>. Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la <u>Position de positionnement du tissu ③</u>.</p> <p>3) Départ de la couture Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.</p> <p>4) Fin de la couture Le presseur remonte automatiquement sur la <u>Position intermédiaire ②</u>.</p>



* La hauteur de chaque position ① à ③ indiquée sur le côté gauche peut être spécifiée ou changée à l'aide de l'interrupteur logiciel.

→ Voir "**V-21. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel**" p.63.

- Réglage des contacteurs de pédale (Si le contacteur pour 2 pédales en option (numéro de pièce : 40003491) est utilisé)



4. Execution de la selection de configuration

(1) Sélection depuis l'écran de sélection de configuration

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, la sélection de la configuration est activée.

Si le mode actuel est le mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer au mode de saisie.

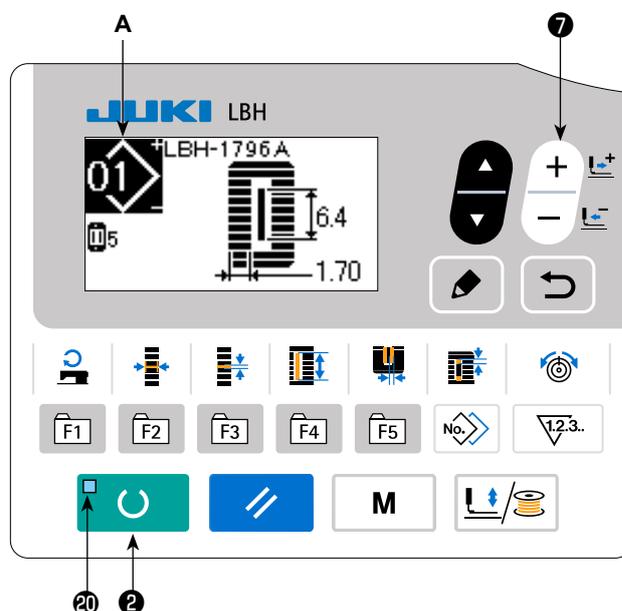
2) Affichage de l'écran de sélection de configuration.

Le numéro de configuration A actuellement sélectionné s'affiche.

3) Sélectionner la configuration.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ 

. Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Sélectionner ici le numéro de configuration que l'on désire exécuter.



(2) Sélection à l'aide de la touche de mémorisation

Pour cette machine à coudre, il est possible d'enregistrer le numéro de configuration souhaité sur la touche PARAMETER REGISTER. Une fois une configuration mémorisée sur une touche, elle peut être rappelée par simple pression sur cette touche.

→ Voir "[V-15. Utilisation de la touche de memorisation de parametre](#)" p.52.

5. Reglage de la tension du fil d'aiguille

Il est également possible de régler la tension du fil d'aiguille en effectuant une couture d'essai car les données de tension du fil d'aiguille peuvent également être spécifiées en mode de couture.

1) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des lèvres.

Lorsque la touche **THREAD TENSION** (16) est enfoncée, l'écran de modification **A** des données de couture s'affiche.

2) Régler la tension du fil à la partie des lèvres.

Appuyer sur la touche **DATA CHANGE** (7) .

La valeur de réglage **B** augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée sur l'illustration ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant à l'illustration.

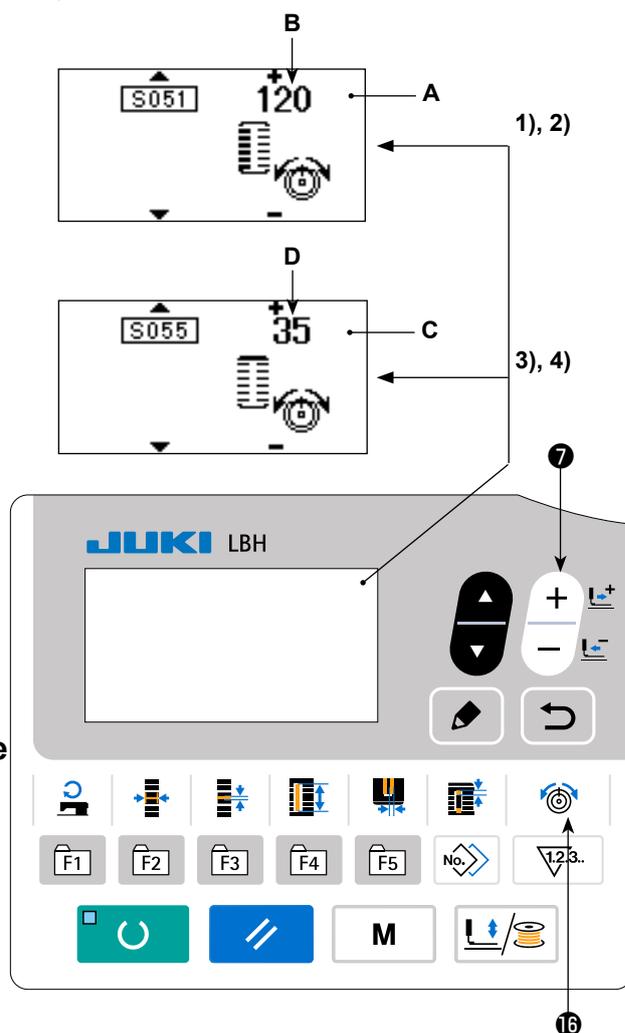
3) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des brides.

Lorsque la touche **THREAD TENSION** (16) est enfoncée, l'écran de modification **C** des données de couture s'affiche.

4) Changement de la tension du fil d'aiguille à la partie de la bride

Appuyer sur la touche **DATA CHANGE** (7) .

La valeur de réglage **D** augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée dans le tableau ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant au tableau.



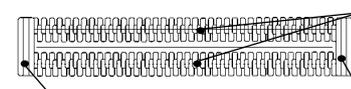
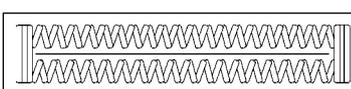
* Pour la tension sur des parties autres que les lèvres et les brides, voir "**V-10. Changement des données de couture**" p.40 et "**V-21. Methode de changement des données de l'interrupteur logiciel**" p.63.

Valeur de rélage de la tension de la partie des lères ① et de la partie des brides ②

	Valeur de réglage sur le panneau			
			Valeur initiale	
Point perlé	① Tension de la partie des lèvres	La crête est abaissée.	120	La crête est remontée.
	② Tension de la partie des brides	La tension du fil diminue.	35	La tension du fil augmente.
Point roulé	③ Tension de la partie des lèvres	La tension du fil diminue.	60	La tension du fil diminue.
	④ Tension de la partie des brides	La tension du fil diminue.	60	La tension du fil diminue.

Pour la forme de bride radiale à oeillet, spécifier tout d'abord la tension de bride à environ 120 et effectuer l'équilibrage des points.

Point perlé et point roulé

	Point perlé	Point perlé Lorsqu'on augmente la tension du fil d'aiguille pour lui permettre de traverser le tissu tout droit, le point perlé est formé par le fil de canette qui est tiré des deux côtés vers l'axe central.
	Point roulé	Point roulé Le point roulé est formé en zigzag et seul le fil d'aiguille est apparent à l'en-droit du tissu et le fil de canette à l'envers.

6. Recommencement de la couture

Lorsqu'on appuie sur la touche d'arrêt **A** pendant la couture, la machine interrompt la couture et s'arrête. L'écran d'erreur **B** s'affiche alors pour signaler que l'on a appuyé sur la touche d'arrêt.

Pour reprendre la couture à partir d'un point donné

Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur **B** s'affiche.

1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET **3**  pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé **C** s'affiche.

2) Ramener le presseur sur sa position initiale.

Appuyer sur la touche BACKWARD **7 -1** . Le presseur revient en arrière point par point.

Appuyer sur la touche FORWARD **7 -2** . Le presseur avance point par point.

Ramener le presseur sur la position de recommencement de la couture.

3) Recommencer la couture.

Appuyer sur la pédale droite. La couture recommence.

Pour recommencer la couture depuis le début

Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur **B** s'affiche.

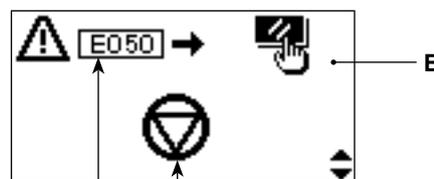
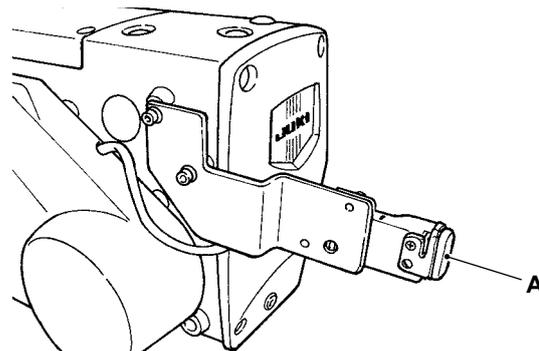
1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET **3**  pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé **C** s'affiche.

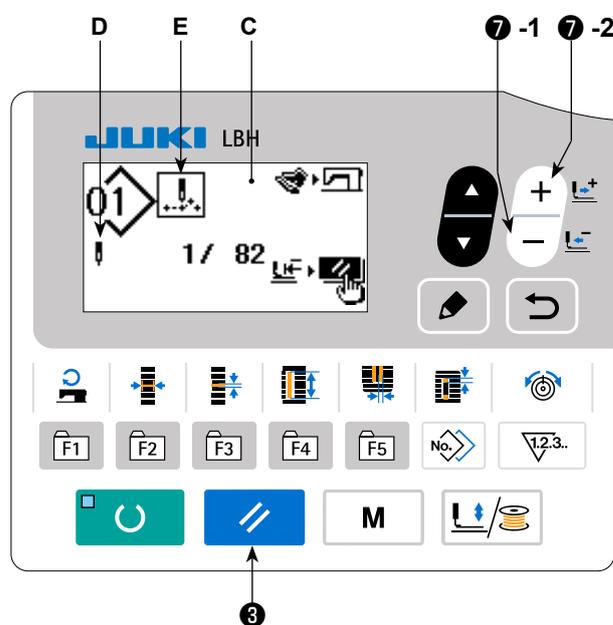
2) Ramener le presseur sur la position de positionnement du tissu.

Appuyer à nouveau sur la touche RESET **3** . Le presseur revient sur la position de positionnement du tissu.

3) Recommencer l'opération de couture depuis le début.



N° d'erreur Pictogramme d'erreur



* Le nombre actuel de points/nombre total de points sont affichés dans la section D.

* La commande de couture actuelle est affichée dans la section E.

Les types de commande sont :

Commande de couture



Commande d'avance sans couture



Commande de coupe-fil



Commande du couteau



Lorsque la touche CLOTH CUTTING LENGTH (Longueur de coupe du tissu) est enfoncée sur l'écran d'opération par étape, le tissu est amené sur la position actionnant le couteau. Ensuite, il est possible d'abaisser manuellement le couteau pour vérifier la position actionnant le couteau. Utiliser la touche CLOTH CUTTING LENGTH (Longueur de coupe du tissu) dans le but indiqué ci-dessus.

7. Bobinage de la canette

(1) Bobinage de la canette

1) Mettre la canette en place.

Placer correctement la canette sur l'axe du bobineur. Tirer le fil de la bobine et le faire passer à travers les guides dans l'ordre numérique indiqué sur la figure, puis enrouler l'extrémité du fil de plusieurs tours sur la canette. Ensuite, appuyer sur le levier de bobinage de canette ① dans le sens de la flèche.

2) Passer en mode de bobinage.

Dans le mode de saisie, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ⑤ . Dans cet état, appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ .

3) Commencer le bobinage.

Appuyer sur la pédale droite. La machine tourne et commence à bobiner la canette.

4) Arrêter la machine.

Une fois la canette bobinée selon la quantité prédéterminée de fil, le levier de bobinage de canette ① est relâché. Pour arrêter la machine, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ⑤  ou enfoncer la pédale droite. Retirer ensuite la canette et couper le fil de canette avec la plaque de retenue du coupe-fil ③.

- Appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ⑤ . La machine s'arrête et revient en mode normal.

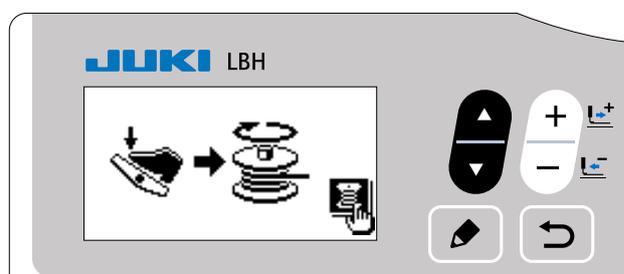
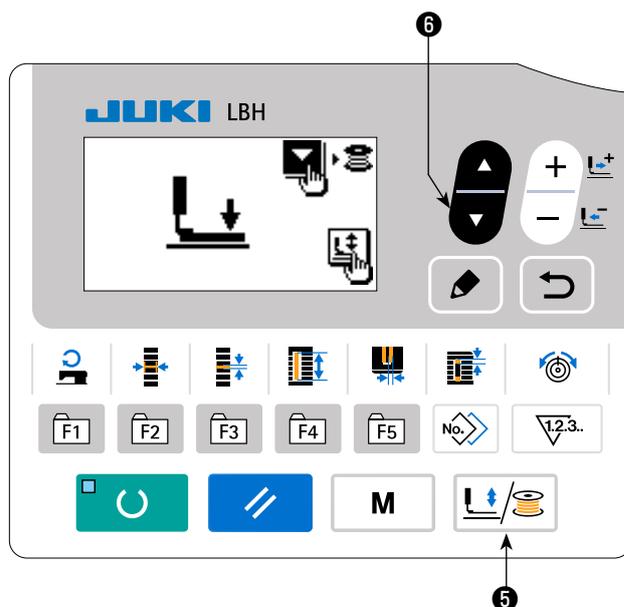
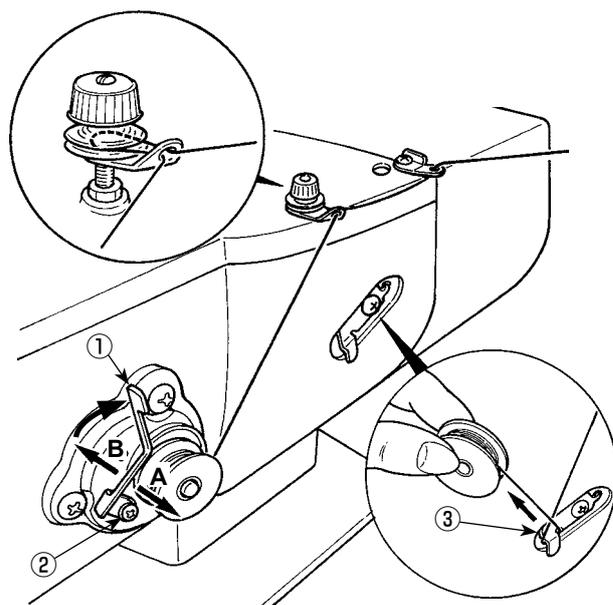
- Appuyer sur la pédale droite. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage de canette. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.

(2) Réglage de la quantité du fil bobiné sur la canette

Pour régler la quantité de fil à bobiner sur la canette, desserrer la vis de fixation ② et déplacer le levier de bobinage de canette ① dans le sens A ou B. Puis, serrer la vis de fixation ②.

Dans le sens A : diminution

Dans le sens B : augmentation

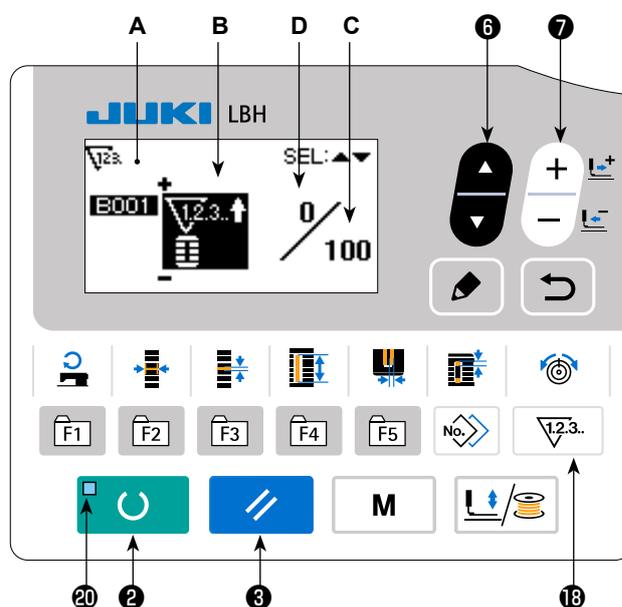


8. Utilisation du compteur

(1) Méthode de réglage de la valeur du compteur

1) Faire apparaître l'écran de réglage du compteur.

Lorsque la touche COUNTER **18**  est enfoncée en mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'éteint, l'écran du compteur **A** s'affiche pour permettre le réglage du compteur. Le réglage de la valeur du compteur n'est possible qu'en mode de saisie. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY **2**  pour passer en mode de saisie.



2) Sélection du type de compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour afficher le pictogramme **B** qui indique le type de compteur dans l'affichage inversé.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**  pour sélectionner le compteur désiré parmi les types indiqués ci-dessous.

3) Changement de la valeur de réglage du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour afficher la valeur de réglage **C** du compteur dans l'affichage inversé. Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**  pour sélectionner la valeur de comptage désirée.

4) Changement de la valeur actuelle du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour afficher la valeur actuelle **D** du compteur dans l'affichage inversé. Pour réinitialiser la valeur de comptage, appuyer sur la touche RESET **3** .

Il est également possible de modifier la valeur numérique à l'aide de la touche DATA CHANGE **7** .



Le compteur a été réglé par défaut sur « ① Compteur PROGRESSIF de couture » à la sortie d'usine. Ce compteur a été réglé par défaut pour arrêter de compter une fois que le nombre de mises en marche de la machine à coudre a atteint 100. Régler ce compteur en fonction des conditions d'utilisation.

(2) Types de compteur



① Compteur PROGRESSIF de couture

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



② Compteur DEGRESSIF de couture

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.



③ Compteur PROGRESSIF de pièces

A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



④ Compteur DEGRESSIF de pièces

A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.

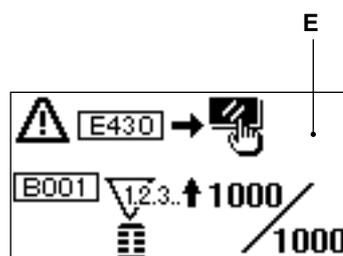


⑤ Compteur non utilisé

(3) Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage

Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, tout l'écran de comptage **E** clignote. Appuyer sur la touche RESET

 pour réinitialiser le compteur. La machine revient en mode de couture. Le comptage reprend alors.



9. Utilisation d'une configuration par défaut

Les valeurs par défaut de cette machine permettent d'obtenir une couture optimale pour certaines formes de couture (31 formes).

→ Voir "**XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DÉFAUT POUR CHAQUE FORME**" p.91.

Pour créer de nouvelles données de couture, il est pratique de copier une configuration par défaut.

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②

 pour passer en mode de saisie.

2) Faire apparaître la configuration par défaut.

Le numéro de configuration **A** actuellement sélectionné est affiché. Appuyer sur la touche DATA

CHANGE ⑦  pour sélectionner la configuration

avec valeur par défaut .

3) Sélectionner la forme.

L'écran de sélection de forme **B** apparaît pour montrer la forme **C** actuellement sélectionnée. Sélectionner la forme **C** à coudre avec la touche

DATA CHANGE ⑦ . A la sortie d'usine, 12

formes peuvent être sélectionnées. En augmentant le niveau de sélection des formes (K004), on pourra sélectionner jusqu'à 31 formes.

→ Voir "**V-21. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel**" p.63.

4) Exécuter une couture d'essai

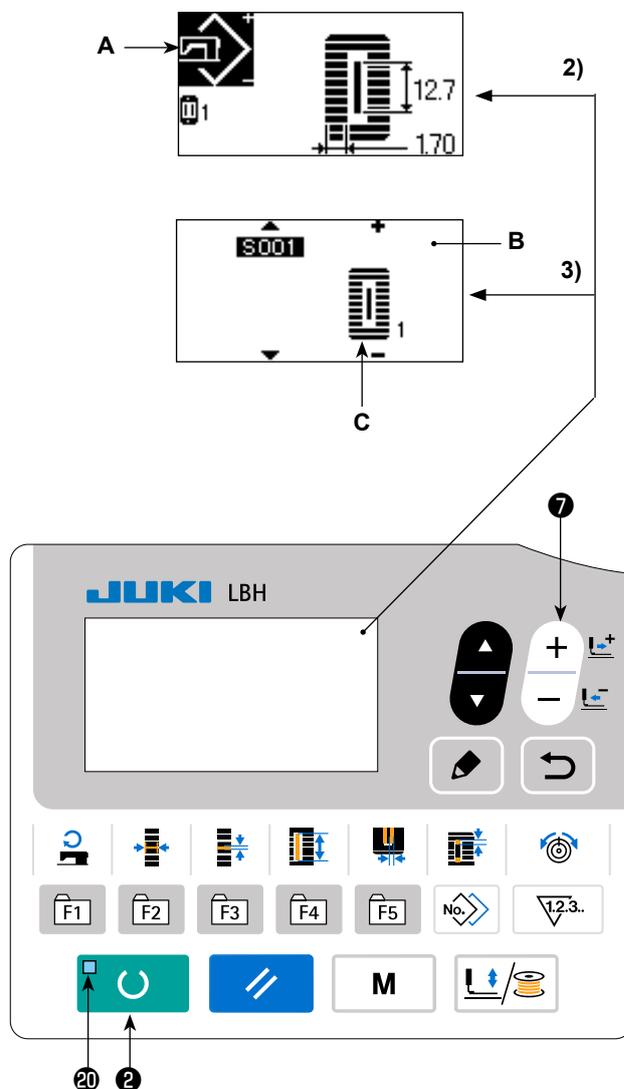
Appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de couture. La couture est alors possible et la forme sélectionnée peut être cousue.

* Pour la configuration avec valeur par défaut, seules la tension du fil d'aiguille et la vitesse de couture peuvent être éditées. Il faut savoir que si la forme de la configuration est modifiée ou que la configuration est renommée, les données éditées retourneront à leurs valeurs par défaut.

5) Copier la configuration par défaut.

Copier la configuration sélectionnée et vérifiée par la méthode ci-dessus dans la configuration normale et l'utiliser.

→ Procédure de copie voir "**V-13. Copie d'une configuration de couture**" p.49.



10. Changement des données de couture

(1) Données de couture par défaut préprogrammées en usine

Les configurations 1 à 10 ont été préprogrammées en usine. Les valeurs par défaut du type carré, pour lesquelles seule la longueur de coupe du tissu diffère, ont été spécifiées dans les données de couture.

→ Voir **"XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME" p.91.**

N° de configuration	Longueur de coupe du tissu 	<input type="text" value="5002"/>
1	6,4 mm (1/4")	
2	9,5 mm (3/8")	
3	11,1 mm (7/16")	
4	12,7 mm (1/2")	
5	14,3 mm (9/16")	
6	15,9 mm (5/8")	
7	17,5 mm (11/16")	
8	19,1 mm (3/4")	
9	22,2 mm (7/8")	
10	25,4 mm (1")	

(2) Procédure de changement des données de couture

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler  s'éteint, le changement des données de couture est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 

pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de modification des données de couture.

Lorsque la touche EDIT  est enfoncée, l'écran de modification des données de couture **A** pour le numéro de configuration actuellement sélectionnée s'affiche.

3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  pour sélectionner l'élément de données à modifier. Les éléments de données qui ne sont pas utilisés pour la forme et ceux dont la modification a été interdite sont sautés et ne s'affichent pas. Etre attentif à ce point.

→ Voir **"V-11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.42.**

4) Modifier la donnée.

Certains éléments des données de couture peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme. Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que . Appuyer sur la touche DATA CHANGE 

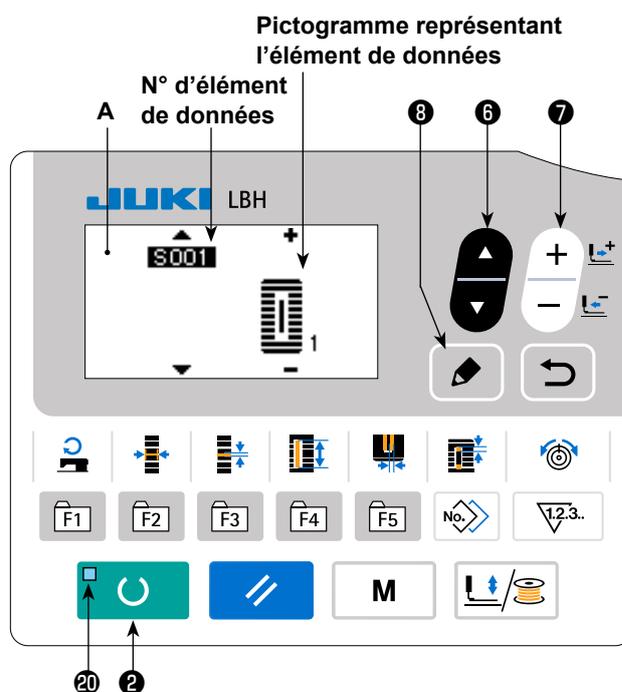


pour augmenter ou diminuer la valeur de réglage.

Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que .

Sélectionner le pictogramme avec la touche DATA CHANGE .

→ Pour plus d'informations sur les données de couture, voir **"V-12. Liste des donnees de couture" p.43.**



5) Modification du nom des données de la configuration.

Sélectionner « S500 Nom des données de la configuration » et appuyer sur la touche EDIT ⑧

 pour activer la modification du nom des données de la configuration.

Une pression sur la touche ITEM SELECT ⑥



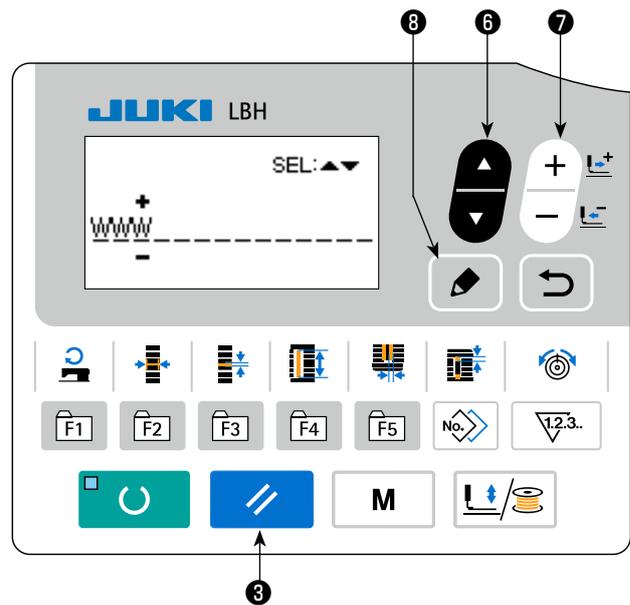
déplacera le point à modifier dans l'ordre. Le caractère placé entre "+" et "-" correspond à la position de modification sous la sélection.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦



alors que le caractère est sélectionné, le caractère peut être sélectionné. Appuyer sur la touche RESET ③  pour effacer le caractère sélectionné. Le nom des données peut être effacé lorsque la touche RESET ③  est maintenue enfoncée pendant une seconde.

Modifier le nom des données de la configuration en suivant la procédure ci-dessus à plusieurs reprises.



Les caractères utilisables pour le nom de la configuration

A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (vide)

11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture

Cette machine a été programmée en usine pour que les éléments des données de couture rarement utilisés ne puissent pas être modifiés.

Si l'on désire paramétrer les données plus finement en fonction des articles à coudre, autoriser la modification des éléments des données de couture avant d'utiliser la machine.

Pour l'autorisation/interdiction de la modification des données de couture, lorsque la modification est interdite pour S052 tension à la partie de la lèvre droite, la couture est exécutée avec les données de S051 tension à la partie de la lèvre gauche. Lorsque la modification est interdite pour S056 tension de la deuxième bride, la couture est exécutée avec les données de S055 tension de la première bride. Lorsque des éléments de données de couture autres que ceux ci-dessus sont à l'état modification interdite, les données utilisées sont les valeurs par défaut.

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, le réglage des données est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran d'autorisation/interdiction de modification des données de couture.

Appuyer sur la touche MODE ④ . Sé-

lectionner "05 Sélection de la modification des paramètres de couture". Ensuite, les écrans de changement d'activation/désactivation de la modification des données A et B s'affichent.

3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour

sélectionner l'élément des données de couture C à modifier.

Seuls les éléments de données pour lesquels une modification est autorisée peuvent alors être sélectionnés.

4) Changement de l'état d'autorisation/interdiction de modification.

Lorsque la touche DATA CHANGE ⑦  est enfoncée, l'affichage du pictogramme C pour les données de couture actuellement sélectionnées change.

Affichage inversé : Modification autorisée

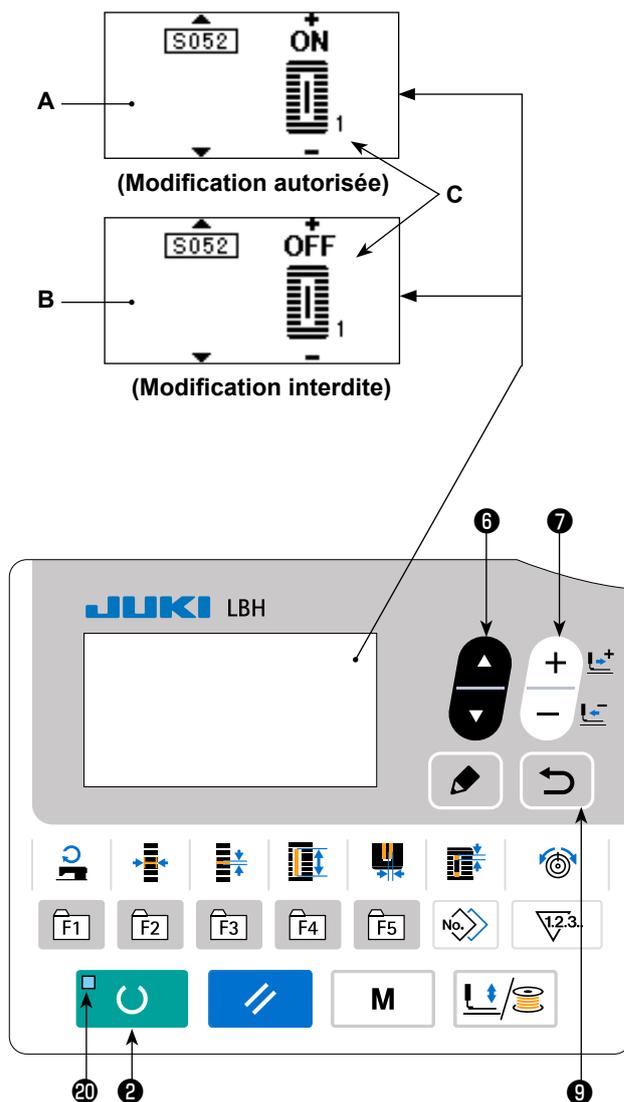
Affichage non inversé : Modification interdite

Revenir à l'étape 3). Plusieurs éléments des données de couture peuvent être modifiés.

5) Enregistrer la donnée spécifiée.

Lorsque la touche RETURN ⑨  est enfoncée, l'état de changement est sauvegardé et l'écran re-

vient à l'écran de mode. Lorsque la touche RESET ③  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli.

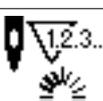


12. Liste des données de couture

☆ Les données de couture peuvent être saisies dans 99 configurations (configuration 1 à 99) et peuvent être utilisées pour chaque configuration. Cette machine a été programmée en usine pour que les données pour lesquelles il est nécessaire de spécifier une "autorisation/interdiction de modification" ne puissent pas être sélectionnées. Pour pouvoir les utiliser, il est nécessaire de les placer à l'état "Modification autorisée".

→ Voir "**V-11. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture**" p.42.

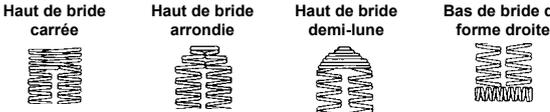
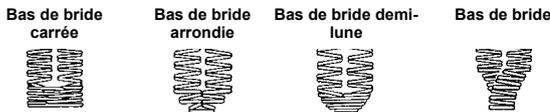
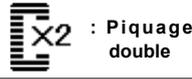
No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S001	<p>Forme de couture Sélectionner la forme de configuration souhaitée parmi les 31 formes de couture mémorisées dans la machine à coudre.</p>  <p>Voir "II-2. Liste des formes de couture standard" p.3.</p> <p>* A la sortie d'usine, seuls 12 types de formes de couture standard peuvent être sélectionnés. Pour augmenter le nombre de types de formes de couture, modifier le paramètre K004 Niveau de sélection des formes de couture de l'interrupteur logiciel. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.64.</p>	1 à 31	1	–
S002	<p>Longueur de coupe du tissu Ce paramètre permet de spécifier la longueur de tissu coupée par le couteau fendeur. Noter, toutefois, que la longueur de couture est prédéfinie pour les formes de bride (n° 27, 28, 29 et 30 de S001). Si U019 Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur est activée dans l'interrupteur logiciel, l'article est coupé par des mouvements multiples du couteau à la taille définie dans le paramètre U018 Taille du couteau fendeur. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.64.</p> 	3,0 à 219,6	0,1 mm	–
S003	<p>Largeur de gorge de couteau, côté droit Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre droite.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05 mm	–
S004	<p>Largeur de gorge de couteau, côté gauche Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre gauche.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05 mm	–
S005	<p>Largeur de surjet, côté gauche Ce paramètre permet de spécifier la largeur de surjet de la partie de la lèvre gauche.</p> 	0,10 à 5,00	0,05 mm	–
S006	<p>Taux des formes de côté droit et de côté gauche Ce paramètre permet de spécifier le taux d'agrandissement/réduction de la forme du côté droit avec le couteau comme centre.</p> 	50 à 150	1%	–
S007	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S008	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.</p> <p>Bas de bride carrée  Bas de bride  Bas de bride de forme droite </p> 	0,2 à 5,0	0,1 mm	–
S009	<p>Longueur de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la longueur de la bride arrière.</p> <p>Haut de bride carrée </p> 	0,2 à 5,0	0,1 mm	–

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S010	<p>Correction de largeur de bride, côté droit Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté droit de la bride en termes de surjet. La première et la seconde brides sont toutes deux corrigées.</p>  <p>Haut de bride carrée  Bas de bride carrée  Bas de bride de forme droite  </p>	-1,00 à 1,00	0,05 mm	–
S011	<p>Correction de largeur de bride, côté gauche Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté gauche de la bride en termes de surjet.</p>  <p>Haut de bride carrée  Bas de bride carrée  Bas de bride de forme droite  </p>	-1,00 à 1,00	0,05 mm	–
S012	<p>Décalage de bride, côté gauche Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride.</p> 	0,00 à 3,00	0,05 mm	*1
S013	<p>Décalage de bride, côté droit Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride.</p> 	0,00 à 3,00	0,05 mm	*1
S014	<p>Longueur de forme d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de l'oeillet de la forme d'oeillet et le haut.</p> 	1,0 à 10,0	0,1 mm	*1
S015	<p>Nombre de points de la forme d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme d'oeillet.</p> 	1 à 8	1	*1
S016	<p>Largeur d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier la taille transversale d'intérieur de la forme d'oeillet. Le point de pénétration réel de l'aiguille est déterminé par l'addition de S004 Largeur de gorge de couteau, gauche.</p> 	1,0 à 10,0	0,1 mm	*1
S017	<p>Longueur d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier la taille longitudinale d'intérieur de la forme d'oeillet.</p> 	1,0 à 10,0	0,1 mm	*1
S018	<p>Longueur de forme de bride arrondie Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de la forme de bride arrondie et le haut.</p> <p>Haut de bride arrondie  Haut de bride radiale  Haut de bride demi-lune  </p> <p>Bas de bride arrondie  Bas de bride radiale  Bas de bride demi-lune </p>	1,0 à 5,0	0,1 mm	*1
S019	<p>Nombre de points de la forme radiale Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme radiale.</p> 	1 à 8	1	*1
S020	<p>Renfort de la forme radiale Ce paramètre permet de sélectionner le mode avec/sans piqage de renfort de la forme radiale.</p> <p> : Avec  : Sans</p>	–	–	*1, *2

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-11. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture](#)" p.42.

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No,	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S021	<p>Pas de couture sur la partie des brides Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des brides.</p>  <p>Haut de bride carrée Haut de bride arrondie Haut de bride demi-lune Bas de bride de forme droite</p>  <p>Bas de bride carrée Bas de bride arrondie Bas de bride demi-lune Bas de bride</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S022	<p>Première marge Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la première bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	–
S023	<p>Seconde marge Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la seconde bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	–
S031	<p>Piquage simple/piquage double Ce paramètre permet de sélectionner le piquage simple ou le piquage double.</p>  	–	–	–
S032	<p>Sélection de double piquage/point croisé Ce paramètre permet de sélectionner le piquage chevauchant ou le piquage croisé au point de pénétration de l'aiguille sur les lèvres lors du paramétrage du piquage double.</p>  	–	–	*3
S033	<p>Correction de largeur de piquage double Ce paramètre permet de spécifier une largeur de surjet étroite du premier cycle lors du paramétrage du double piquage</p> 	0,0 à 2,0	0,1 mm	*3
S034	<p>Nombre de fois de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le nombre de fois de bâtissage.</p>  	0 à 9	1 fois	–
S035	<p>Pas de couture de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture lors du bâtissage.</p> 	1,0 à 5,0	0,1 mm	*3
S036	<p>Longueur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la longueur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	2,0 à 20,0	0,1 mm	*3
S037	<p>Pas d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	0,2 à 5,0	0,1 mm	*3
S038	<p>Largeur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la largeur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	*3

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.42.

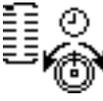
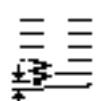
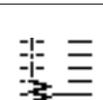
* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S039	Correction longitudinale de la pénétration d'aiguille au bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position d'entrée de l'aiguille vers l'avant ou l'arrière lorsqu'un bâtissage est effectué sur plus de deux cycles.	0,0 à 2,5	0,1 mm	*2, *3
S040	Correction transversale de la pénétration d'aiguille au bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la position droite et gauche de pénétration de l'aiguille lors d'un bâtissage de plus de deux cycles.	0,0 à 1,0	0,1 mm	*3
S041	Correction de position gauche de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet gauche.	-2,0 à 2,0	0,1 mm	*2, *3
S042	Correction de position droite de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet droit.	-2,0 à 2,0	0,1 mm	*2, *3
S044	Vitesse de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de bâtissage.	400 à 4.200	100 sti/min	*3
S051	Tension à la partie de la lèvre gauche Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche.	0 à 200	1	–
S052	Tension à la partie de la lèvre droite Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite.	0 à 200	1	*2
S053	Tension à la partie de la lèvre gauche (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche du premier cycle lors d'un piquage double.	0 à 200	1	*2, *3
S054	Tension à la partie de la lèvre droite (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite du premier cycle lors d'un piquage double.	0 à 200	1	*2, *3
S055	Tension à la partie de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la première bride.	0 à 200	1	–
S056	Tension à la partie de la seconde bride Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la seconde bride.	0 à 200	1	*2
S057	Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille des points d'attache au début de la couture.	0 à 200	1	–
S058	Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille de bâtissage.	0 à 200	1	*3

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-11. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture](#)" p.42.

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No.	Paramètre		Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S059	Réglage de la synchronisation ACT au début de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la première bride.		-5 à 5	1 point	*2
S060	Réglage de la synchronisation ACT au début du surjet du côté droit Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de surjet du côté droit.		-5 à 5	1 point	*2
S061	Réglage de la synchronisation ACT au début de la seconde bride Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la seconde bride.		-5 à 5	1 point	*2
S062	Nombre de points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache au début de la couture.		0 à 8	1 point	-
S063	Pas de couture des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des points d'attache au début de la couture.		0,00 à 0,70	0,05 mm	*2
S064	Largeur de points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache au début de la couture.		0,0 à 3,0	0,1 mm	-
S065	Correction longitudinale des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture.		0,0 à 5,0	0,1 mm	*2
S066	Correction transversale des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture.		0,0 à 2,0	0,1 mm	*2
S067	Largeur de points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache à la fin de la couture.		0,1 à 1,5	0,1 mm	-
S068	Nombre de points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache à la fin de la couture.		0 à 8	1	-
S069	Correction longitudinale des points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture.		0,0 à 5,0	0,1 mm	*2
S070	Correction transversale des points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture.		0,0 à 3,0	0,1 mm	*2

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-11. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture" p.42.

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S081	<p>Mouvement du couteau Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur normal.</p>  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	–
S083	<p>Mouvement du couteau au premier cycle de piquage double Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur au premier cycle lors d'un piquage double.</p>  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	*2, *3
S084	<p>Limite de vitesse maximale Ce paramètre permet de spécifier la limite de vitesse maximale de la machine. La valeur maximale de modification des données est égale au nombre de tours de K007 Limite de vitesse maximale des paramètres de l'interrupteur logiciel. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.64.</p> 	400 à 4.200	100 sti/min	–
S086	<p>Pas de couture dans le sens de l'aller Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S087	<p>Largeur dans le sens de l'aller Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).</p> 	0,1 à 10,0	0,05 mm	–
S088	<p>Pas de couture dans le sens du retour Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S089	<p>Largeur dans le sens du retour Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).</p> 	0,1 à 10,0	0,05 mm	–
S090	<p>Pression du pied presseur Sert à régler la pression pour pincer le tissu. Lorsque la valeur de réglage est 25, la pression du pied presseur est d'environ 4 kg. Lorsque la valeur de réglage est 80, la pression du pied presseur est d'environ 10 kg.</p> 	20 à 80	1	–

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture](#)" p.42.

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

13. Copie d'une configuration de couture

Il est possible de copier un numéro de configuration déjà mémorisé sur un numéro de configuration libre. La copie par écrasement de la configuration est interdite. Pour écraser une configuration, l'effacer avant la copie.

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, la copie est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

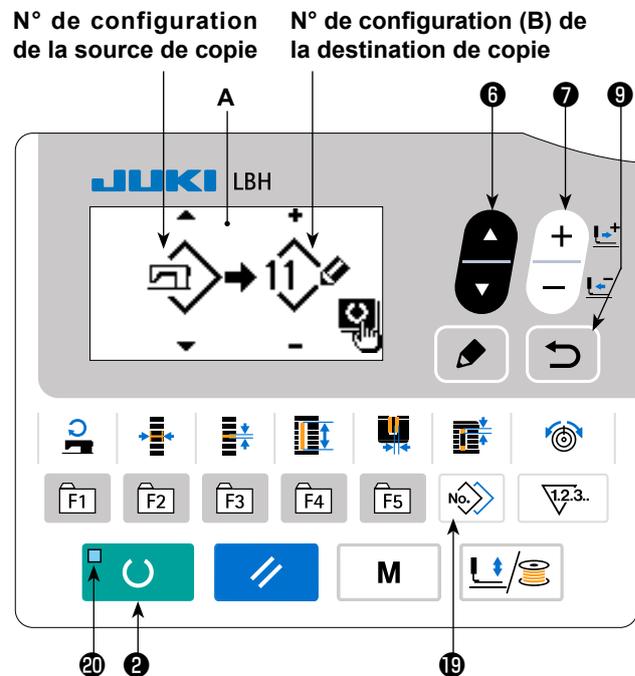
2) Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ 

pour sélectionner le numéro de configuration.
→ Voir "V-4. Exécution de la sélection de configuration" p.33.

Pour créer de nouvelles données de configuration, il est pratique de copier une configuration par défaut.

→ Voir "V-9. Utilisation d'une configuration par défaut" p.39.



3) Faire apparaître l'écran de copie.

Appuyer sur la touche COPY ⑱ . L'écran de copie A s'affiche.

4) Sélectionner le numéro de configuration de la destination de copie.

Le numéro de configuration B non utilisé s'affiche. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦  pour sélectionner le numéro à utiliser pour la copie.

Si l'on désire effacer la configuration, sélectionner la poubelle .

5) Commencer la copie.

La copie démarre lorsque la touche READY ②  est enfoncée. Ensuite, l'écran revient à l'écran de saisie sur lequel le numéro de configuration créé par la copie est sélectionné.

Lorsque la touche RETURN ⑨  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à la copie.

* Les données de cycle et les données de couture continue peuvent être copiées de la même manière.

14. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture

Pour afficher l'écran permettant de modifier ou vérifier les différentes données, il est nécessaire de sélectionner le menu sur l'écran de mode.

1) Passer en mode de saisie.

Il est possible d'afficher l'écran de mode à partir du mode de saisie lorsque la diode-témoin prête-à-régler ⑳ s'éteint. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②

 pour passer en mode de saisie.

2) Comment afficher l'écran de mode.

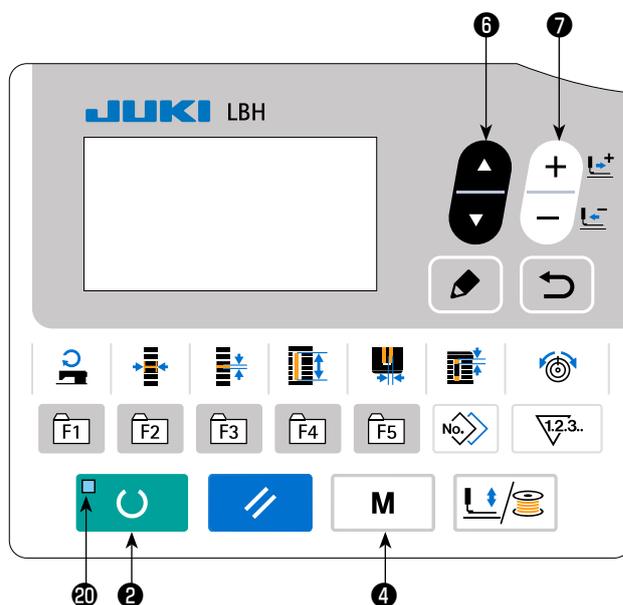
Appuyer sur la touche MODE ④  pour afficher l'écran de mode (niveau opérateur).

Ensuite, maintenir enfoncée la touche MODE ④

 pendant trois secondes pour afficher

l'écran de mode (niveau service).

Les éléments du menu figurant dans le tableau ci-dessous s'affichent sur chaque écran de mode par niveau.



Niveau Affichage	Menu sur l'écran de mode
Niveau Opérateur	<ul style="list-style-type: none"> Interrupteur logiciel 1 Affichage de la version Communication Enreg. touche paramètre Sélection de la modification des paramètres de couture
Niveau personnel d'entretien	<ul style="list-style-type: none"> Format USB Vérification du programme Ajustement VR de pédale Réglage du contraste Interrupteur logiciel 2 Verrouillage par clé

3) Sélection du menu.

Les éléments enregistrables sur la touche s'affichent. Appuyer sur la touche ITEM SELECT  pour sélectionner le menu cible. Il est possible d'afficher les écrans suivants en appuyant sur la touche EDIT  pendant la sélection du menu.

1. Interrupteur logiciel 1

→ Se reporter à "[V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel](#)" p.63 pour en savoir plus.

2. Affichage de la version

La version du logiciel système s'affiche.

3. Communication

→ Se reporter à "[V-27. Communication](#)" p.71 pour en savoir plus.

4. Enreg. touche paramètre

→ Se reporter à "[V-15. Utilisation de la touche de memorisation de parametre](#)" p.52 pour en savoir plus.

5. Sélection de la modification des paramètres de couture

→ Se reporter à "[V-11. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.42 pour en savoir plus.

6. Format USB

→ Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.

7. Vérification du programme

→ Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.

8. Ajustement VR de pédale

→ Se reporter à "[V-24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale](#)" p.69 pour en savoir plus.

9. Réglage du contraste

→ Se reporter à "[V-25. Comment régler le contraste](#)" p.70 pour en savoir plus.

10. Interrupteur logiciel 2

→ Se reporter à "[V-22. Liste des donnees de l'interrupteur logiciel](#)" p.64 pour en savoir plus.

11. Verrouillage par clé

→ Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la sélection du verrouillage des touches depuis l'écran de mode et comment régler le verrouillage des touches.



Pour les fonctions non décrites dans ce manuel, seul le personnel d'entretien est autorisé à opérer la machine tout en se reportant au manuel du technicien étant donné que ces fonctions peuvent bloquer la machine à coudre ou peuvent provoquer des accidents imprévisibles.

15. Utilisation de la touche de memorisation de parametre

Mémoriser les paramètres fréquemment utilisés à l'aide de la touche de mémorisation de paramètre avant de les utiliser. Les paramètres mémorisés peuvent être sélectionnés par simple pression sur la touche de mémorisation de paramètre en mode de saisie.

(1) Méthode de mémorisation

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, l'enregistrement des paramètres est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②

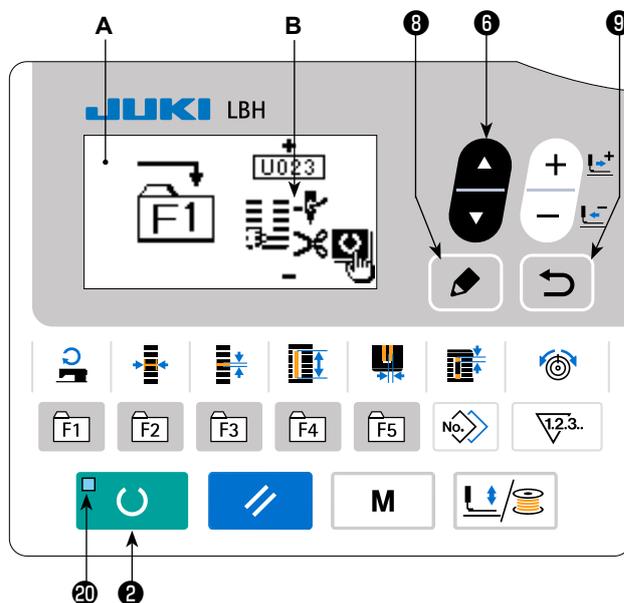
 pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de mémorisation de paramètre.

Appuyer sur la touche MODE ④  pour afficher l'écran de mode. Sélectionner l'enregistrement sur la touche F sur cet écran. Ensuite, l'écran d'enregistrement des paramètres A s'affiche.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT ⑧  sur l'écran, l'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche s'affiche.

L'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche peut également être affiché en maintenant enfoncée la touche d'enregistrement des paramètres à modifier.



3) Sélectionner le paramètre.

L'élément B enregistrable sur la touche s'affiche. Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner l'élément à enregistrer. Les éléments pouvant être mémorisés sont les données de couture, les paramètres (niveau 1) de l'interrupteur logiciel et les numéros de configuration. La mémorisation peut être annulée en sélectionnant la corbeille .

4) Exécuter la mémorisation.

Lorsque la touche READY ②  est enfoncée, l'enregistrement démarre et l'écran revient à l'écran de mode. Lorsque la touche RETURN ⑨  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à l'enregistrement.

(2) Etat de mémorisation à la sortie d'usine

Touche de mémorisation	Registered parameter
F1	Passage entre piquage simple/piquage double  S031
F2	Bâtissage (désactivé/nombre de fois)  S034
F3	Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage  S058
F4	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur  U019
F5	Taille du couteau fendeur  U018

16. Execution d'une couture continue

Cette machine permet d'effectuer une couture continue au cours de laquelle plusieurs configurations de couture peuvent être exécutées d'un trait sans relevage du presseur. Il est possible de coudre automatiquement jusqu'à 6 formes par cycle.

La mémorisation de 20 données est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.

→ Voir "**V-13. Copie d'une configuration de couture**" p.49.

*** Il est nécessaire de changer les pièces d'origine en fonction des conditions de paramétrage.**

(1) Sélection des données de couture continue

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler \$20\$ s'éteint, la sélection des données de couture continue est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY **2**  pour passer en mode de saisie. La sélection des données de couture continue est activée uniquement en mode de saisie.

2) Sélectionner la couture continue.

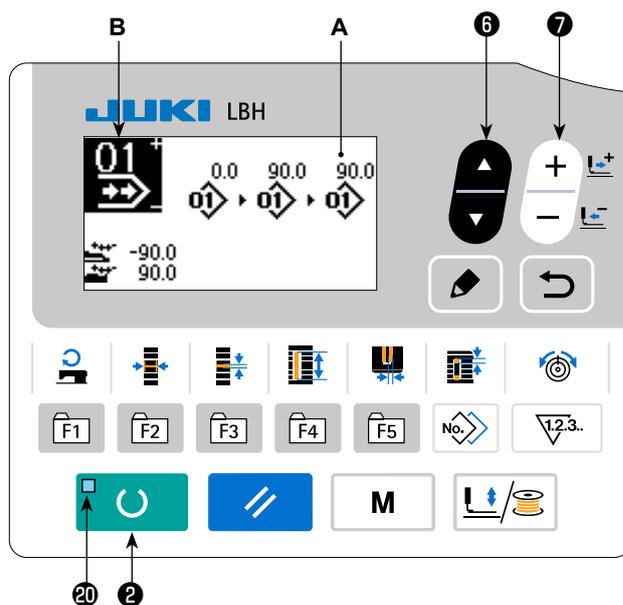
Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour sélectionner l'écran de couture continue **A**.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**  pour sélectionner le numéro des données de couture continue **B** à coudre.

3) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY **2**  est enfoncée alors que les données de couture continue sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'allume pour indiquer que la couture est activée.

Les données de couture continue N° 1 à 5 ont été enregistrées au moment de l'achat.



(2) Méthode de modification des données de couture continue

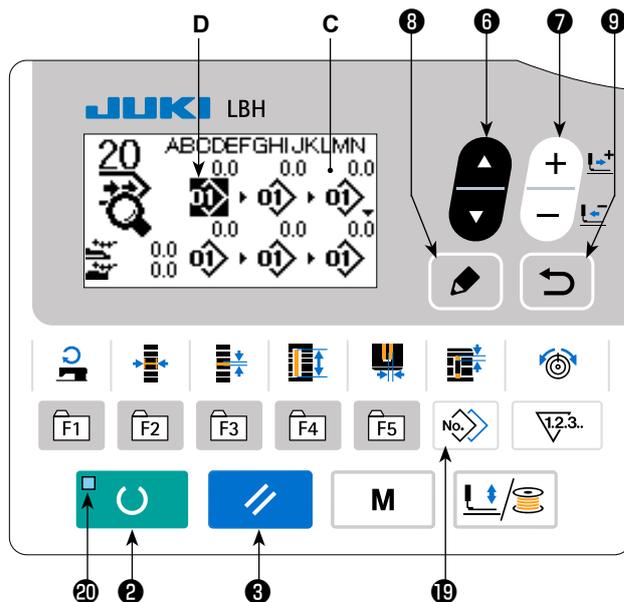
1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la saisie des données de couture continue est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY

2 pour passer en mode de saisie.

2) Placer les données de couture continue en mode de modification.

Lorsque la touche EDIT 8 est enfoncée, l'affichage de modification des données de couture continue C apparaît à l'écran. Le numéro de configuration D à coudre s'affiche sur l'affichage inversé. Les données peuvent alors être modifiées.



3) Sélectionner le point de modification.

Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT 6, le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

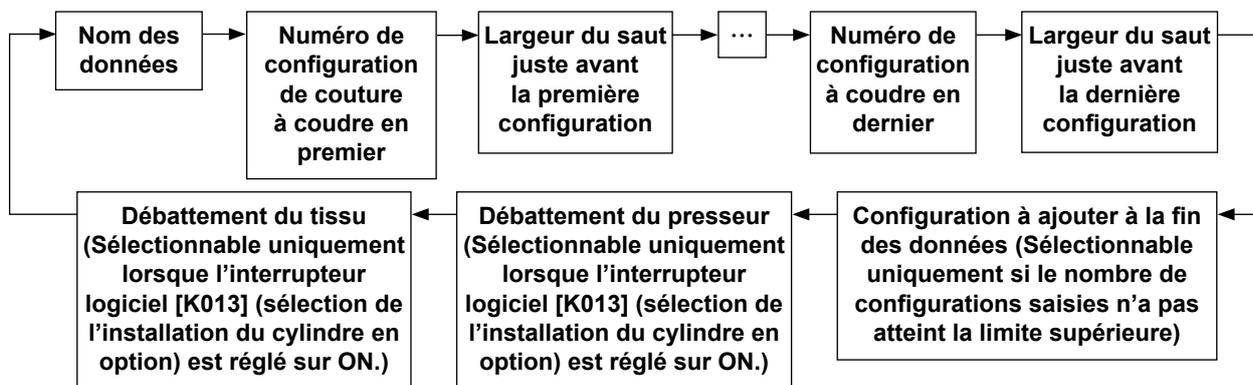
● Si le point à modifier est le numéro de configuration

Lorsque la touche COPY 19 est enfoncée, le pictogramme de commande d'ajout s'affiche pour permettre l'insertion des données de la configuration.

● Si le point à modifier est le nom des données

Lorsque la touche EDIT 8 est enfoncée, il est possible d'éditer le nom des données.

Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée



4) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Lorsque la touche DATA CHANGE  7 ou la touche RESET  3 est enfoncée, les données sur le point de modification peuvent être modifiées.

● Lorsque le point de modification se trouve sur le numéro de configuration :

- Si la touche DATA CHANGE  7 est enfoncée :
Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.
- Si la touche RESET  3 est enfoncée :
Les données de la configuration au point de modification peuvent être supprimées.
Lorsque la touche RESET  3 est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.
- Si la touche EDIT  8 est enfoncée :
Les données de la configuration au point de modification peuvent être éditées.
Lorsque la touche RETURN  9 est enfoncée, l'étape de fonctionnement revient à l'édition des données de couture continue précédentes.

● Si le point de modification se trouve sur la quantité de saut, le débattement du pied presseur ou le débattement du tissu :

- Si la touche DATA CHANGE  7 est enfoncée :
Il est également possible de modifier la valeur numérique dans une plage de ± 220 mm.
- Si la touche RESET  3 est enfoncée :
Régler la valeur numérique du point de modification sur 0 (zéro).

Si plus de deux éléments des données de la configuration ont été enregistrés, appuyer sur la touche COPY  19 avec le point de modification placé sur la quantité de saut pour saisir respectivement ce qui suit :

- La quantité de saut juste avant la 2e configuration ainsi que la distance de déplacement du tissu ;
- La quantité du saut ajouté avec un signe moins comme distance de déplacement du pied presseur.

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 3) et 4).

5) Annulation de l'insertion des données de configuration

Pendant que le pictogramme de commande d'ajout s'affiche à l'écran, l'insertion des données de la configuration peut être annulée en appuyant sur la touche RESET ③ , la touche READY ② 

ou la touche RETURN ⑨ .

- Lorsque la touche RESET ③  est enfoncée, l'insertion des données de la configuration est annulée.
- Lorsque la touche READY ②  est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode de fonctionnement bascule sur le mode de couture.
- Lorsque la touche RETURN ⑨  est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode de fonctionnement bascule sur le mode de saisie.

* **La saisie est réalisée par les opérations ci-dessus. Toutefois, pour la couture continue, saisir toutes les données dans les limites de taille du presseur. Si les données dépassent les limites, un message d'erreur s'affiche. Saisir la taille de presseur avec précision.**

6) Création de nouvelles données de configuration

Appuyer sur la touche COPY ⑩  en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, ap-

puyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de nouvelles données de configuration.

Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE ⑦  alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY ②  pour créer des données de nouvelle configuration.

17. Execution d'une couture par cycle

Cette machine permet d'exécuter la couture de plusieurs configurations de couture au cours d'un cycle dans l'ordre des données. Jusqu'à 30 configurations différentes peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plus de deux boutons différents sur les articles à coudre. La mémorisation de 20 cycles de couture est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.

→ Voir "**V-13. Copie d'une configuration de couture**" p.49.

(1) Sélection des données de cycle

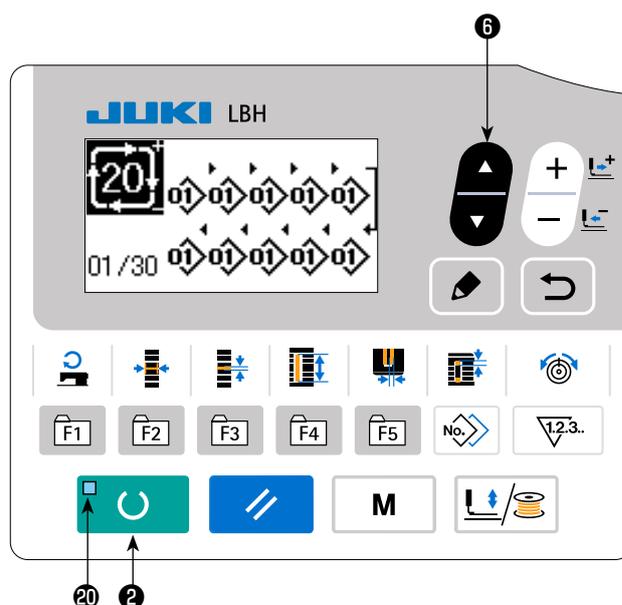
1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, la sélection des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②

 pour passer en mode de saisie. La sélection des données du cycle est activée uniquement en mode de saisie.

2) Sélectionner les données de couture par cycle.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l'on désire exécuter.



3) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY ②  est enfoncée alors que les données du cycle sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'allume pour indiquer que la couture est activée. Les données de cycle N° 1 à 4 ont été enregistrées au moment de l'achat.

Il faut noter que lorsque la machine à coudre est mise hors tension alors qu'elle est engagée dans la couture de données de cycle, puis est remise sous tension pour reprendre la couture des mêmes données de cycle, la machine à coudre recommencera la couture depuis les données de la configuration cousues avant de l'éteindre.

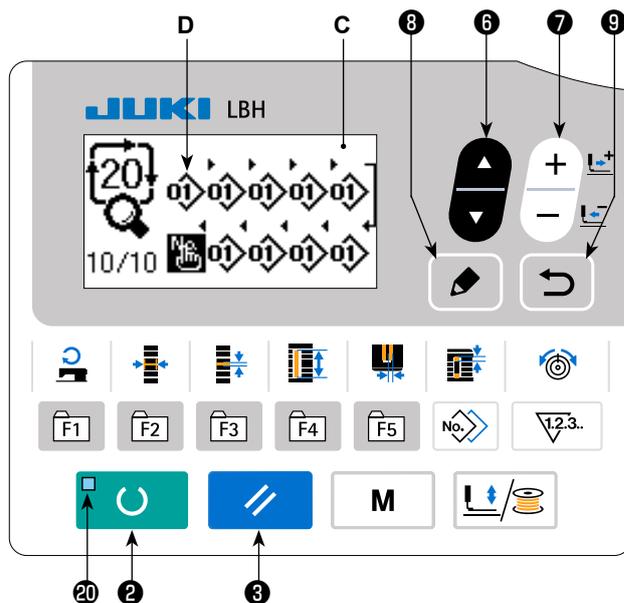
(2) Méthode de modification des données de couture par cycle

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, la saisie des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Placer les données de couture par cycle en mode de modification.

Lorsque la touche EDIT ⑧  est enfoncée, l'affichage de modification des données du cycle C apparaît à l'écran. Le numéro de configuration D à coudre s'affiche sur l'affichage inversé. Les données peuvent alors être modifiées.



3) Sélectionner le point de modification.

Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT ⑥ , le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

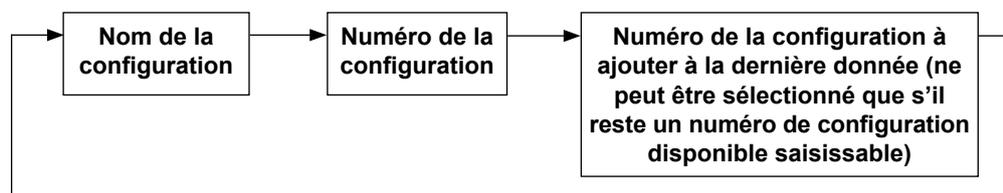
● Si le point à modifier est le numéro de configuration

Lorsque la touche COPY ⑱  est enfoncée, le pictogramme de commande d'ajout s'affiche pour permettre l'insertion des données de la configuration.

● Si le point à modifier est le nom des données

Lorsque la touche EDIT ⑧  est enfoncée, il est possible d'éditer le nom des données.

Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée



4) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7. Les données du point de modification peuvent être modifiées.

Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

Appuyer sur la touche RESET  3. Les données de configuration du point de modification peuvent être effacées.

Lorsque la touche RESET  3 est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.

Lorsque la touche EDIT  8 est enfoncée, il est possible d'éditer les données de la configuration au point de modification.

Lorsque la touche RETURN  9 est enfoncée, l'étape de fonctionnement revient à l'édition des données de cycle précédentes.

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 3) et 4).

5) Annulation de l'insertion des données de configuration

Lorsque la touche RESET  3 est enfoncée alors que le pictogramme de commande d'ajout est affiché, l'insertion des données de la configuration peut être annulée.

En outre, lorsque la touche READY  2 est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de couture.

Lorsque la touche RETURN  9 est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie.

6) Création de nouvelles données de configuration

Appuyer sur la touche COPY  19 en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, ap-

puyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de nouvelles données de configuration.

Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE  7 alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY  2 pour créer des données de nouvelle configuration.

18. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue

1) Placer le nom des données à l'état de modification.

Se reporter à "[V-16. Execution d'une couture continue](#)" p.53 et "[V-17. Execution d'une couture par cycle](#)" p.57.

2) Modifier le nom des données.

Se reporter à "[V-10. Changement des données de couture](#)" p.40.

19. Explication des configurations de service

Le LBH-1796A a été installé en usine avec quatre configurations de couture par cycles ; configurations de couture de six boutonnères (pour vêtements féminins et masculins) et configurations de couture de cinq boutonnères (pour vêtements féminins et masculins) en tant que configurations de service.

À la sortie d'usine, l'installation du cylindre presseur de tissu en option a été réglée par défaut sur OFF. Lorsque K013 (sélection de l'installation du cylindre en option) est réglé sur ON, l'opération de transport du tissu après la fin de la couture d'une configuration de couture continue est activée.

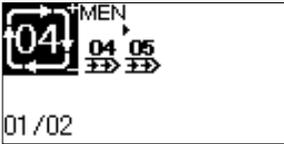
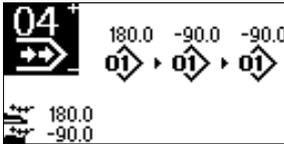
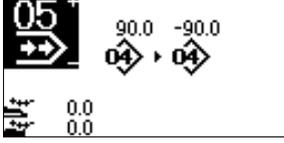
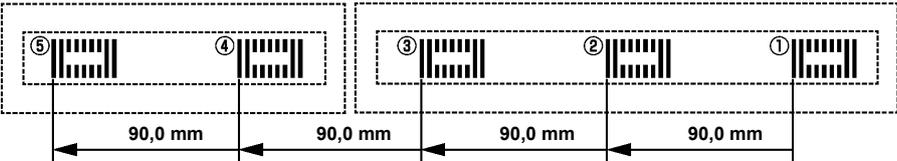
Dans ce chapitre, nous expliquons le fonctionnement des configurations de service avec la sélection d'installation du cylindre en option réglée sur ON.

Descriptions des configurations de service

* Sens de l'entraînement + : L'entraînement se déplace vers la gauche (sens avant).

- : L'entraînement se déplace vers la droite (sens arrière).

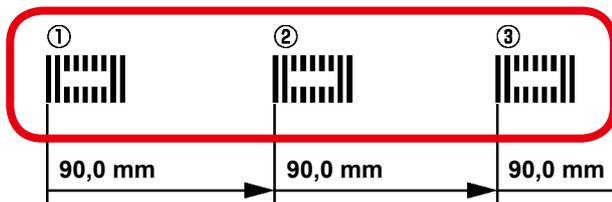
N° de cycle	Description	Affichage du panneau	Description des réglages de la couture continue	Quantité d'entraînement de tissu
1	Couture de six boutonnères pour vêtements féminins			Entraînement avec le pied presseur amené à sa position supérieure : -90,0 mm Entraînement avec le pied presseur amené à sa position inférieure : 90,0 mm
2	Couture de six boutonnères pour vêtements masculins			Entraînement avec le pied presseur amené à sa position supérieure : 90,0 mm Entraînement avec le pied presseur amené à sa position inférieure : -90,0 mm
3	Couture de cinq boutonnères pour vêtements féminins			Entraînement avec le pied presseur amené à sa position supérieure : -90,0 mm Entraînement avec le pied presseur amené à sa position inférieure : 90,0 mm

N° de cycle	Description	Affichage du panneau	Description des réglages de la couture continue	Quantité d'entraînement de tissu
4	Couture de cinq boutonnières pour vêtements masculins		<p>N° de couture continue 4</p>  <p>N° de couture continue 5</p> 	<p>Entraînement avec le pied presseur amené à sa position supérieure : 90,0 mm</p> <p>Entraînement avec le pied presseur amené à sa position inférieure : -90,0 mm</p>
				

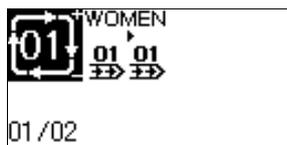
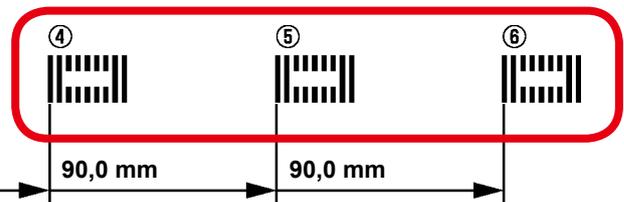
Lorsque la couture est exécutée avec le numéro de configuration 1 de couture par cycles, l'ordre des opérations correspond à l'illustration ci-dessous.

La machine à coudre exécute la couture de ① à ⑥ dans l'ordre indiqué. Entre les étapes 1 et 2 du cycle, le mécanisme d'entraînement du tissu alimente le tissu de 90,00 mm.

Étape 1 du cycle

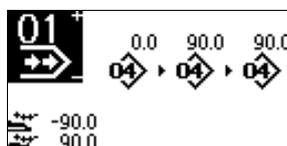


Étape 2 du cycle



L'étape 1 du cycle correspond à la configuration de couture de six boutonnières pour vêtements féminins.

Le numéro de configuration 1 de couture continue est réglé pour les deux étapes 1 et 2 du numéro de cycle 1.



Pour le numéro de couture continue 1, trois étapes de numéro de configuration 1 de couture individuelle sont réglées à intervalles de 90,0 mm.

De plus, la quantité d'entraînement du tissu après la fin de la couture est réglée sur 90,0 mm.



Pour le réglage initial, le mécanisme d'entraînement du tissu ne fonctionne pas à la dernière étape de la couture par cycles. S'il est nécessaire de faire fonctionner le mécanisme d'entraînement du tissu, régler K026 conformément.

20. Explication des mouvements multiples du couteau

Cette machine peut actionner le couteau plusieurs fois automatiquement lorsque la taille des boutonnières est supérieure à celle du couteau. On spécifie la taille du couteau utilisé sur le panneau de commande. Paramétrer et utiliser cette fonction pour exécuter diverses formes de couture sans remplacer le couteau.

(1) Paramétrage de la fonction de mouvements multiples du couteau

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la modification de l'interrupteur logiciel est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY

2  pour passer en mode de saisie.

2) Saisir la taille du couteau fendeur

Appuyer sur la touche MODE 4  pour afficher l'écran de modification des données (niveau 1) de l'interrupteur logiciel A. Appuyer sur

la touche ITEM SELECT 6  pour afficher

 Taille du couteau fendeur B. Sélectionner ensuite la taille C du couteau utilisé avec la

touche DATA CHANGE 7 .

→ Pour plus d'informations, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.64.

3) Activer la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur.

Appuyer à nouveau sur la touche ITEM SELECT

6  pour afficher  Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur D. Activer ensuite la fonction mouvements multiples du couteau fendeur avec la touche DATA CHANGE

7 .

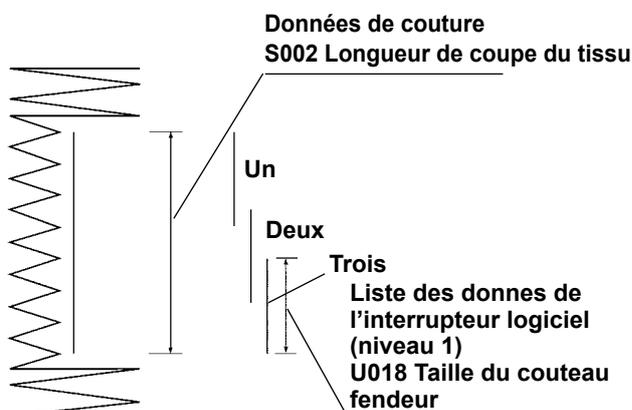
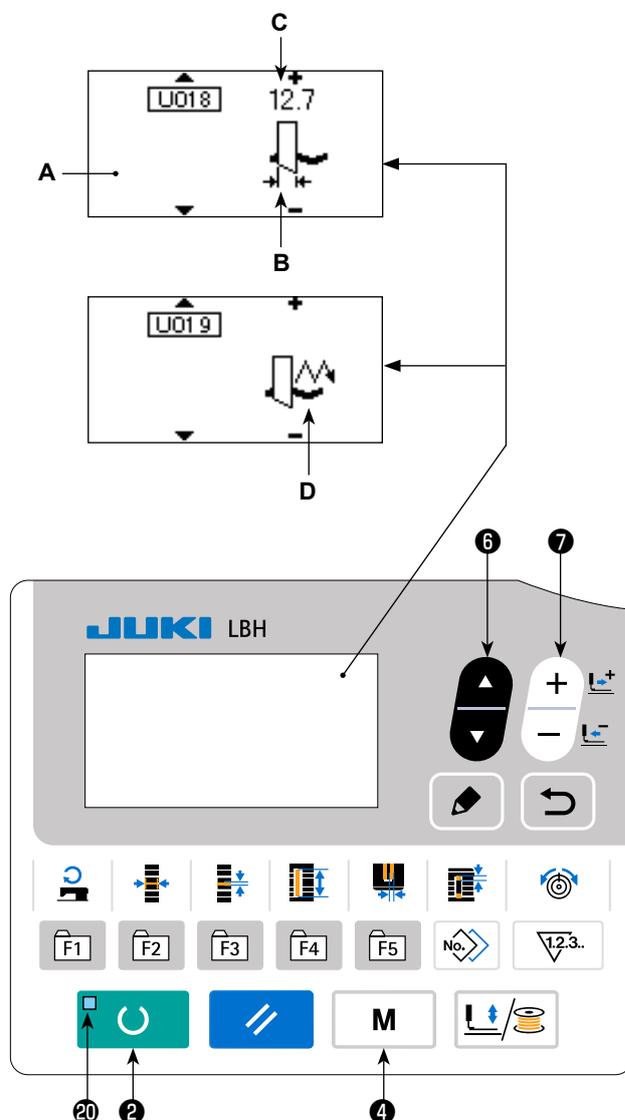
→ Pour plus d'informations, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.64.

4) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY 2  est enfoncée, la couture est activée.

La couture est alors possible. Si l'on spécifie une valeur de S002 Longueur de coupe du tissu supérieure à celle de U018 Taille du couteau fendeur spécifiée ci-dessus, le couteau exécute automatiquement des mouvements multiples pendant la couture.

* L'erreur 489 s'affiche si l'on essaie de confectionner une boutonnière dont la taille est inférieure à celle du couteau utilisé.



21. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ② s'éteint, la modification des données de l'interrupteur logiciel est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de modification des données de l'interrupteur logiciel.

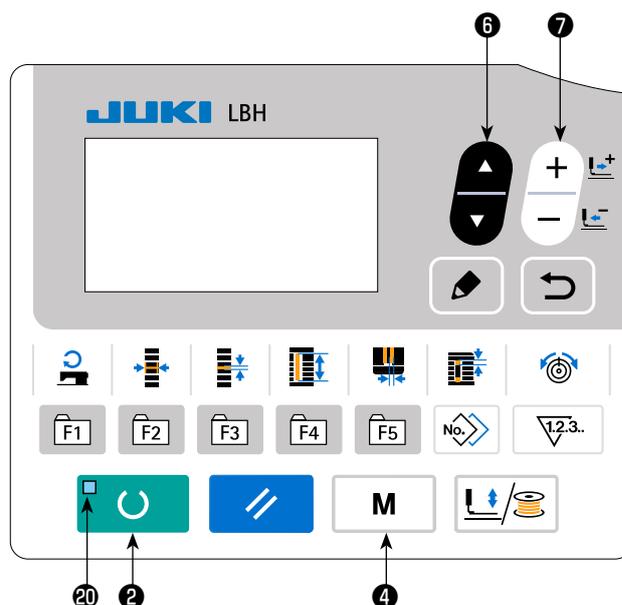
Une pression sur la touche MODE ④ 

affiche l'écran de mode (niveau opérateur).

Sur cet écran, sélectionner les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1).

Lorsque la touche MODE ④  est maintenue enfoncée pendant trois secondes, l'écran de mode (niveau personnel d'entretien) s'affiche.

Sur cet écran, les données de l'interrupteur logiciel (niveau 2) peuvent être sélectionnées.



3) Sélectionner la donnée de l'interrupteur logiciel à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner l'élément de données à modifier.

4) Modifier la donnée.

Certains éléments de données peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme.

Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que **U001** et leur valeur de réglage peut être augmentée ou diminuée avec la touche DATA CHANGE ⑦



Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que **K001**

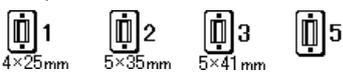
et le pictogramme peut être sélectionné avec la touche DATA CHANGE ⑦ .

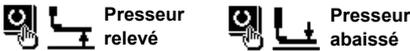
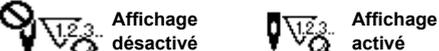
→ Pour plus d'informations sur les données de l'interrupteur logiciel, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.64.

22. Liste des données de l'interrupteur logiciel

(1) Niveau 1

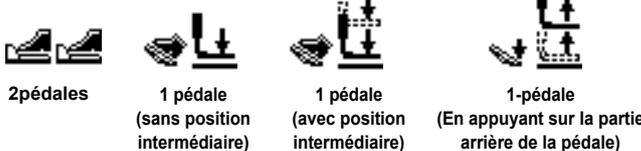
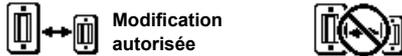
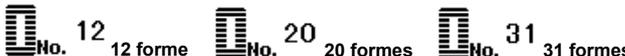
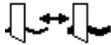
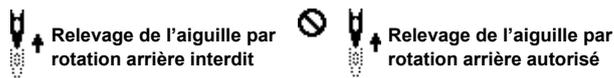
☆ Les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1) sont des données de mouvement communes de la machine et des données utilisées en commun pour toutes les configurations.

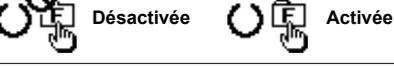
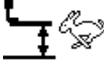
No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U001	Position maximum du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position maximum de la pédale. 	0 à 17,0	0,1 mm	6,0 mm
U002	Position intermédiaire du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position intermédiaire de la pédale. 	0 à 14,0	0,1 mm	6,0 mm
U003	Position de positionnement du tissu du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position de positionnement du tissu de la pédale. 	0 à 14,0	0,1 mm	0,0 mm
U004	Position d'enfoncement en avant du mode 2 pédales (%) Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. Voir le paramètre ci-dessous. 	5 à 95	1%	80%
U005	Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%) Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. Degré d'enfoncement en avant de la pédale  Hauteur de relevage du presseur  U004 Position d'enfoncement en avant de la pédale du mode 2 pédales (%)  U001 Position maximum du relève-presseur  U005 Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%) 	5 à 95	1%	50%
U006	Réglage de la tension du fil d'aiguille à la fin de la couture 	0 à 200	1	35
U007	Réglage de la tension du fil d'aiguille lors de la coupe du fil 	0 à 200	1	35
U008	Réglage de la tension du fil d'aiguille pour le bâtissage d'assemblage 	0 à 200	1	60
U009	Réglage de la vitesse du premier point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U010	Réglage de la vitesse du second point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U011	Réglage de la vitesse du troisième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4.200	100 sti/min	2.000 sti/min
U012	Réglage de la vitesse du quatrième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4.200	100 sti/min	3.000 sti/min
U013	Réglage de la vitesse du cinquième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4.200	100 sti/min	4.000 sti/min
U014	Type de presseur Spécifier le type de presseur. 	–	–	Type 5
U015	Largeur de presseur Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la largeur du presseur. 	3,0 à 10,0	0,1 mm	4,0 mm
U016	Longueur de presseur Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la longueur du presseur. 	10,0 à 220,0	0,5 mm	220,0 mm

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U017	Position de départ de la couture (sens d'entraînement) Permet de spécifier la position de départ de la couture pour le presseur. Définir ce paramètre lorsqu'on désire déplacer la position de départ sur les parties où les tissus se chevauchent. 	2,5 à 110,0	0,1 mm	2,5 mm
U018	Taille du couteau fendeur Permet de saisir la taille du couteau utilisé. 	3,0 à 25,4	0,1 mm	25,4 mm
U019	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur 	–	–	Désactivée
U020	Désactivation/activation de la fonction de détection de cassure du fil 	–	–	Activée
U021	Sélection de la position du presseur lors de l'activation de la touche READY (relevé/abaissé). Permet de spécifier la position du presseur lorsqu'on appuie sur la touche READY. 	–	–	Presseur relevé
U022	Sélection de la position du presseur à la fin de la couture (relevé/abaissé) Ce paramètre permet de spécifier la position du pied presseur à la fin de la couture. (Utilisable seulement en mode 1 pédale) 	–	–	Presseur relevé
U023	Distance de départ du mouvement de coupe du fil d'aiguille Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil d'aiguille. 	0 à 15,0	0,1 mm	1,0 mm
U024	Distance de départ du mouvement de coupe du fil de canette Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil de canette. 	0 à 15,0	0,1 mm	1,5 mm
U025	Unité d'actualisation du compteur Permet de spécifier l'unité d'actualisation du compteur. 	1 à 30	1	1
U026	Désactivation/activation de l'affichage du nombre total de points 	–	–	Affichage désactivé
U027	Réglage de la luminosité de la diode-témoin 	0 à 5	1	5
U500	Choix de la langue Sélectionner la langue à utiliser pour l'affichage sur le panneau de couture. * Le nombre de langues sélectionnables dépend des spécifications de la machine à coudre à la sortie d'usine.	–	–	Pas encore sélectionné

(2) Niveau 2

☆ Appuyer sur la touche MODE pendant trois secondes pour passer en mode de modification.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
K001	<p>Sélection de pédale Permet de sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale. → Voir "V-3. Comment utiliser la pédale" p.30.</p>  <p>2pédales 1 pédale (sans position intermédiaire) 1 pédale (avec position intermédiaire) 1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale)</p>	–	–	1 pédale (sans position intermédiaire)
K003	<p>Autorisation/interdiction de la fonction de sélection du type de presseur Permet d'interdire la modification de U014 Type de presseur.</p>  <p>Modification autorisée Modification interdite</p>	–	–	Modification interdite
K004	<p>Niveau de sélection des formes de couture Permet d'augmenter le nombre de formes de couture pouvant être exécutées. (31 formes maxi)</p>  <p>No. 12 12 forme No. 20 20 formes No. 31 31 formes</p>	–	–	12 formes
K005	<p>Puissance du couteau fendeur Permet de spécifier la force du couteau fendeur. 0 : Force mini → 3 : Force maxi</p> 	0 à 3	1	3
K006	<p>Sélection du type de machine Permet de sélectionner le type de tête de la machine à coudre. 0 : Type standard 1 : Type tête sèche</p> 	0 à 1	1	0 (type standard)
K007	<p>Définition de la limite de vitesse maximale Permet de limiter la vitesse maximale de la machine. Lorsque K006 Sélection du type de machine est sur type tête sèche, la vitesse maximale est automatiquement limitée à 3.300 sti/min.</p> 	400 à 4.200	100 sti/min	3.600 sti/min
K008	<p>Correction de l'instabilité de tension du fil d'aiguille La valeur de sortie de tension du fil d'aiguille est entièrement compensée et corrigée.</p> 	-30 à 30	1	0
K009	<p>Durée de sortie de la valeur de tension du fil d'aiguille modifiée Lorsque les données de tension du fil d'aiguille sont modifiées, la valeur modifiée est émise pendant la durée spécifiée.</p>  <p>Pas de sortie Sortie pendant la durée spécifiée</p>	0 à 20	1s	0s
K010	<p>Fonction de repérage de l'origine à chaque fois Un retour à l'origine est exécuté à la fin de la couture ou du cycle de couture.</p>  <p>Aucun repérage A la fin de la couture A la fin du cycle</p>	–	–	Sans
K011	<p>Autorisé/Interdit du relevage de l'aiguille par rotation arrière Lorsque U001 Position maximum du relève-presseur est sur 14,0 mm ou plus, le mouvement de relevage de l'aiguille par rotation arrière est automatiquement exécuté et la machine s'arrête. Permet d'interdire le mouvement.</p>  <p>Relevage de l'aiguille par rotation arrière interdit Relevage de l'aiguille par rotation arrière autorisé</p>	–	–	Autorisé

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
K012	Réglage de la vitesse d'entraînement Permet sert à régler la vitesse de saut. 	–	–	Vitesse élevée
K013	Sélection de l'installation du cylindre en option Permet sert à sélectionner l'installation du cylindre presseur de tissu en option. 	–	–	OFF est sélectionné
K014	Sélection du fonctionnement du levage parallèle du pied presseur 	–	–	ON est sélectionné
K018	Désactivation/activation de la fonction de sélection de configuration en mode de couture 	–	–	Désactivée
K019	Autorisation/interdiction de la coupe du fil lors d'une couture continue 	–	–	Autorisé
K021	Distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture. 	0 à 15	1 impulsion	8
K022	Vitesse du relève-presseur Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de relevage du presseur. 	1 à 3	–	3
K023	Position de détection d'erreur du presse-tissu E083 Régler la hauteur à laquelle l'erreur de hauteur du presse-tissu est détectée. * Si le réglage est zéro (0), l'erreur ne sera pas détectée. 	0 à 10,0	0,1	7,5
K026	Sélection du fonctionnement du mécanisme d'entraînement du tissu à l'étape finale de la couture par cycles 	–	–	OFF est sélectionné
K028	Réglage de la résistance du moteur d'entraînement Y 	–	–	Bas
K050	Sélection du levage automatique du cylindre à la fin de l'opération de positionnement 	–	–	Sans levage automatique
K051 *1	Quantité de correction du levage du pied presseur au moment du levage parallèle Permet sert à corriger la quantité de levage du pied presseur au moment du levage parallèle. 	1,0 à 10,0	0,1	3,0

***1: En cas de levage parallèle du pied presseur, la quantité de levage du pied presseur est différente de celle du point de départ de la couture, à savoir entre le cas où le point de départ de la couture se trouve à gauche du cadre du presse-tissu et le cas où il se trouve à droite du cadre.**

Si la quantité de levage du pied presseur est inadéquate, modifier le réglage de K051.

Si la quantité de levage du pied presseur dépasse 6,0 mm, le pied presseur peut gêner les ciseaux du massicot de fils d'aiguille. Vérifier la quantité de levage du pied presseur avant de démarrer la couture.

23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture

Il est possible de changer la vitesse de couture en mode de couture.

1) Mettre la machine à coudre en mode de couture.

Lorsque la touche READY **2**  est enfoncée alors que les données de la configuration sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'allume pour activer la couture.

2) Affichage de l'écran de changement de vitesse de couture.

Lorsque la touche SEWING SPEED **10**  est enfoncée, l'écran de changement de vitesse de couture **A** s'affiche.

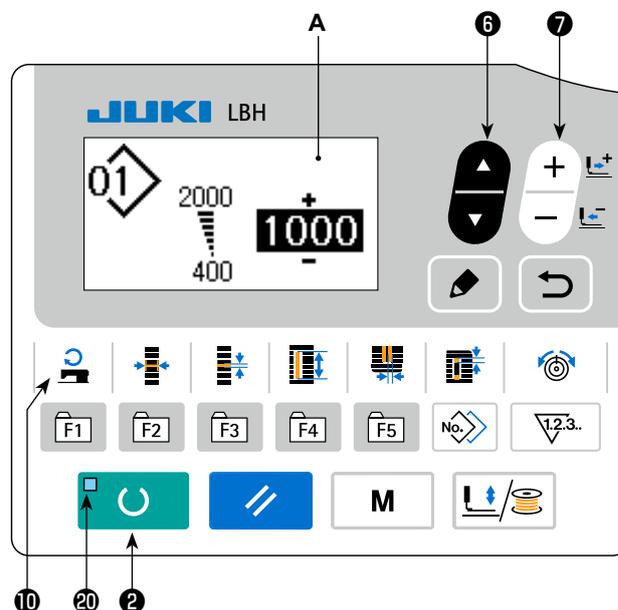
3) Changement de la vitesse de couture.

La vitesse de couture peut être changée par incréments de 10 sti/min en appuyant sur la

touche DATA CHANGE **7** .

La vitesse de couture peut être augmentée en appuyant sur la touche ITEM SELECT **6**  et diminuée (à 400 sti/min) en appuyant sur la touche ITEM SELECT **6** .

La vitesse de couture maximum sera la vitesse définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum » ou avec « Réglage de vitesse restreinte maximum K007 », la vitesse la plus faible étant retenue.



1. La vitesse de couture qui peut être changée sur l'écran de changement de vitesse de couture correspond à la vitesse de couture réelle qui sera utilisée pendant la couture. Pour changer la vitesse de couture maximum définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum », mettre la machine en mode de saisie et se reporter à "**V-10. Changement des données de couture**" p.40.
2. Une fois que la vitesse de couture est changée, la vitesse de couture pour toutes les données de la configuration change également. Même après la mise hors tension, la vitesse de couture changée reste mémorisée.

24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale

La résistance variable de la pédale peut être ajustée en enfonçant la pédale ou en saisissant une valeur de résistance variable pour la pédale sur le panneau de commande.

1) Accéder à l'écran de réglage de la résistance variable de la pédale.

Sélectionner le réglage de la résistance variable de la pédale dans le menu affiché sur l'écran de mode et appuyer sur la touche EDIT **8** 

pour afficher l'écran de réglage **A** de la résistance variable de la pédale.

2) Sélectionner la destination d'enregistrement de la valeur de la résistance variable de la pédale.

Lorsque la touche ITEM SELECT **6**  est

enfoncée, la destination de l'enregistrement de la valeur actuelle de résistance variable de la pédale change et s'affiche en séquence sur l'affichage inversé. Sélectionner la destination cible de l'enregistrement. La destination peut être sélectionnée parmi cinq destinations illustrées dans le tableau de droite.

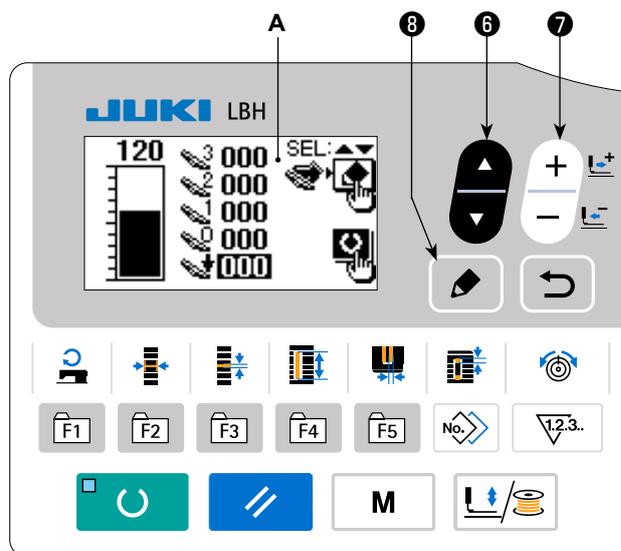
3) Enregistrer la valeur de résistance variable de la pédale.

Appuyer sur la touche EDIT **8**  pour enregistrer et afficher la valeur de résistance variable de la pédale sur la destination d'enregistrement sélectionnée.

Il est possible de modifier la valeur en appuyant

sur la touche DATA CHANGE **7**  pendant

la sélection de la valeur de résistance variable de la pédale enregistrée. La plage modifiable de la valeur de résistance variable de la pédale est comprise entre 0 et 255.



Affichage	État de la pédale à enregistrer
	La pédale est complètement enfoncée
	La pédale est enfoncée jusqu'à la position neutre
	La pédale est légèrement enfoncée
	La pédale n'est pas enfoncée
	La partie arrière de la pédale est enfoncée

25. Comment régler le contraste

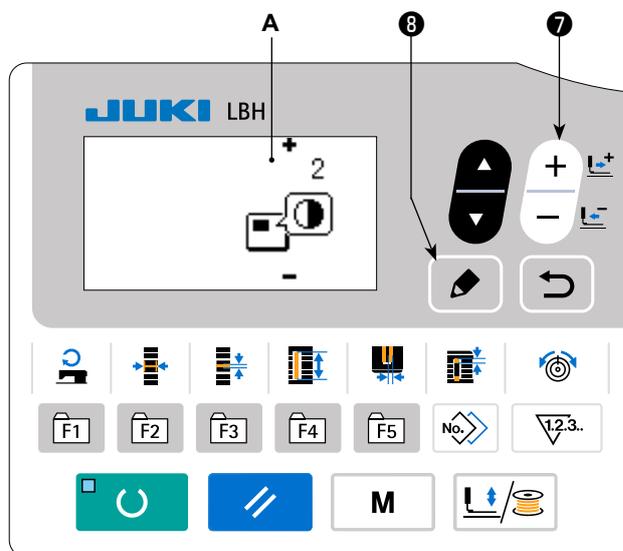
Le contraste de l'affichage sur le panneau peut être réglé selon cinq niveaux.

1) Accéder à l'écran de réglage du contraste.

Sélectionner le réglage du contraste dans le menu sur l'écran de mode et appuyer sur la touche EDIT **8** . Ensuite, l'écran **A** de réglage du contraste s'affiche.

2) Réglage du contraste.

Le contraste peut être réglé selon cinq niveaux de 0 (le plus lumineux) à 4 (le plus sombre) en appuyant sur la touche DATA CHANGE **7** .



26. Comment régler le verrouillage des touches

Il est possible de désactiver le fonctionnement des touches modifiant les données en réglant le verrouillage des touches. Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la fonction de réglage du verrouillage des touches et comment régler le verrouillage des touches.

27. Communication

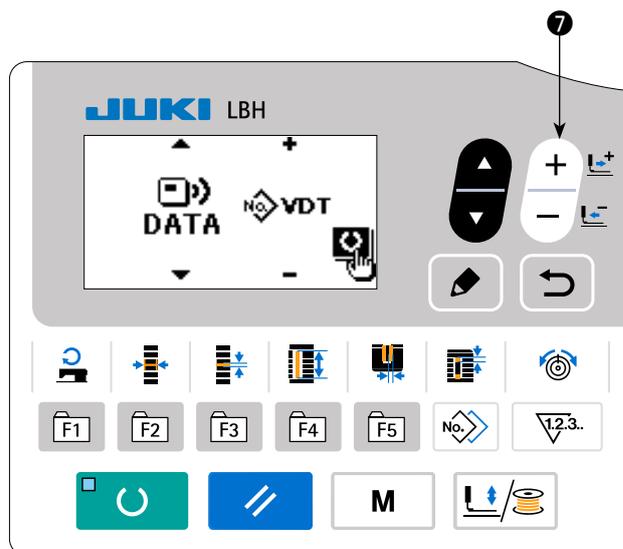
Cette machine à coudre est capable de recevoir/émettre des données au moyen d'une clé USB.

1) Accéder au mode de communication.

En se reportant à l'écran de mode de "V-14. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture" p.50, sélectionner le mode de communication.

2) Sélectionner le type de communication.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  pour sélectionner le type de communication.



Nom des données		Extension	Description des données
Données du paramètre		LBH00 XXX . EPD	Format de données de couture LBH uniques, comme la forme du point, la longueur de la coupe du tissu et la largeur de la bride créées avec la machine à coudre.
Données au format vecteur		VD00 XXX .VDT	Données sur les points d'insertion de l'aiguille créées avec le PM-1. Ce format des données est couramment utilisé sur les machines à coudre JUKI.

* Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment régler les données au format vecteur.

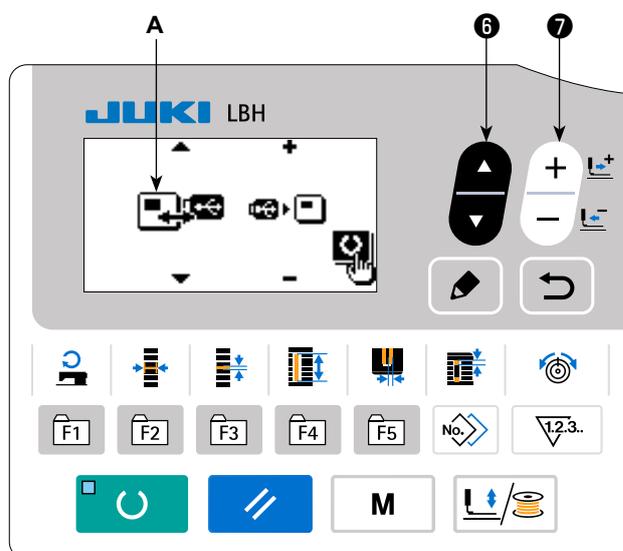
3) Sélection du sens de la communication.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  pour afficher le pictogramme **A**, lequel montre la sélection du sens de la communication.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  pour sélectionner le sens de communication.

 : Les données affichées sur le panneau de commande sont écrites sur la clé USB.

 : Les données stockées sur la clé USB sont lues sur le panneau de commande.



4) Sélectionner le numéro.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥



pour sélectionner le numéro du fichier **B** à lire.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦

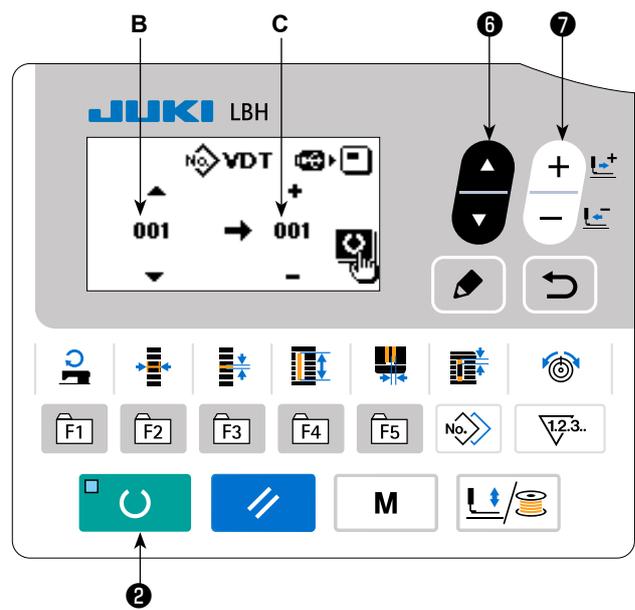


pour sélectionner le numéro du fichier **C** à écrire.

Appuyer sur la touche READY ②



pour écrire les données sur le numéro de fichier **C**.



■ Clé USB

① Précautions à prendre lors de la manutention d'un dispositif USB

- Ne pas laisser le dispositif ou le câble USB connecté au port USB pendant que la machine est en fonctionnement. Les vibrations de la machine risquent d'endommager la partie port, entraînant la perte des données enregistrées sur le dispositif USB ou l'endommagement du dispositif USB ou de la machine à coudre.
- Ne pas insérer ou retirer un dispositif USB pendant la lecture ou l'écriture d'un programme ou de données de couture.
Cela risque de détériorer ou de faire dysfonctionner les données.
- Lorsque l'espace de stockage d'un dispositif USB est partitionné, une seule partition est accessible.
- Cette machine à coudre peut ne pas reconnaître correctement certains types de dispositif USB.
- JUKI decline toute responsabilité en cas de perte de données enregistrées dans le dispositif USB qui serait causée suite à l'utilisation de ce dernier avec cette machine à coudre.
- Lorsque le panneau de commande affiche l'écran de communication ou la liste des données de forme de configuration, le lecteur USB n'est pas reconnu même si vous insérez un support d'enregistrement dans la fente.
- Concernant les dispositifs USB et support d'enregistrement de type cartes CF(TM), en principe un seul dispositif ou support d'enregistrement doit être connecté à la machine à coudre ou y être inséré. Si deux dispositifs ou supports d'enregistrement sont connectés ou insérés, la machine en reconnaîtra un seul. Voir les spécifications USB.
- Insérer le connecteur USB jusqu'à fond dans la prise USB sur le panneau.
- Ne pas éteindre la machine pendant l'accès aux données sur le lecteur flash USB.

② Spécifications USB

- Se conformer à la norme USB 1.1
- Dispositifs compatibles *1 _____ Dispositifs d'enregistrement de type mémoire USB, hub USB, FDD et lecteur de carte
- Dispositifs non compatibles _____ Lecteur de CD, lecteur de DVD, lecteur de MO, lecteur de cassette, etc.
- Format compatible _____ FD (disquette) FAT 12
Autres (mémoire USB, etc.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Taille du support d'enregistrement compatible _____ FD (disquette) 1,44Mo, 720ko
Autres (mémoire USB, etc.), 4.1Mo ~ (2TB)
- Reconnaissance des lecteurs _____ Concernant les dispositifs externes de type USB, le dispositif qui est reconnu le premier est accédé. Toutefois, lorsqu'un support d'enregistrement est connecté à la fente intégrée, l'accès à ce dernier aura la priorité absolue. (Exemple: si un support d'enregistrement est inséré dans la fente alors qu'une mémoire USB est déjà connectée au port port, le support d'enregistrement sera accédé.)
- Restriction à la connexion _____ Max. 10 dispositifs (Lorsque le nombre de dispositifs d'enregistrement connectés à la machine à coudre excède le nombre maximal, le 11e et au-delà ne seront pas reconnus sauf s'ils sont déconnectés puis immédiatement reconnectés.)
- Courant de consommation _____ Le courant de consommation prescrit pour les dispositifs USB compatibles est 500 mA maximum.

*1 : JUKI ne garantit pas le fonctionnement de tous les dispositifs compatibles. Certains peuvent ne pas fonctionner dû à un problème de compatibilité.

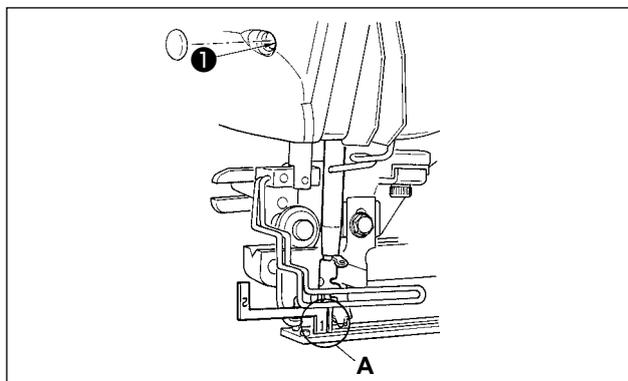
VI. ENTRETIEN

1. Réglage de la relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :

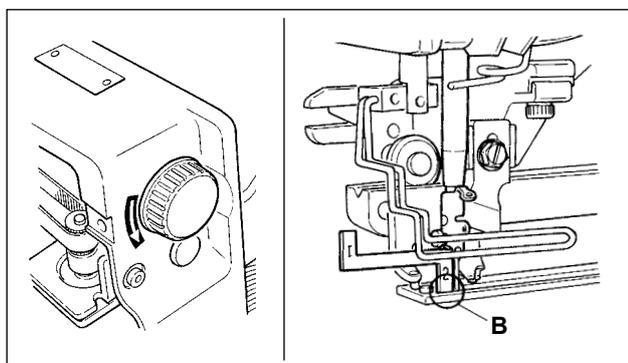
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Régler la relation entre l'aiguille et le crochet lorsque l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille.

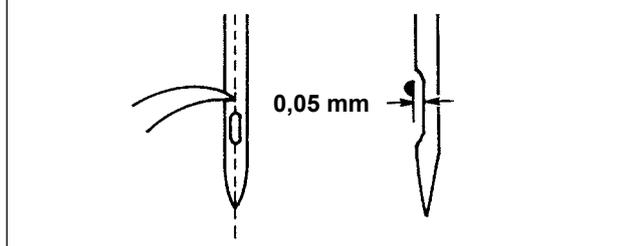
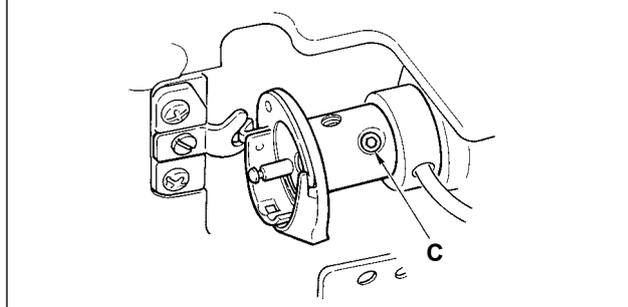
(1) Hauteur de la barre à aiguille

- 1) Abaisser la barre à aiguille au maximum.
- 2) Introduire la partie [1] **A** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [1] **A** du gabarit de calage.
- 3) Desserrer la vis d'accouplement de la barre à aiguille (1) et régler la hauteur de la barre à aiguille.



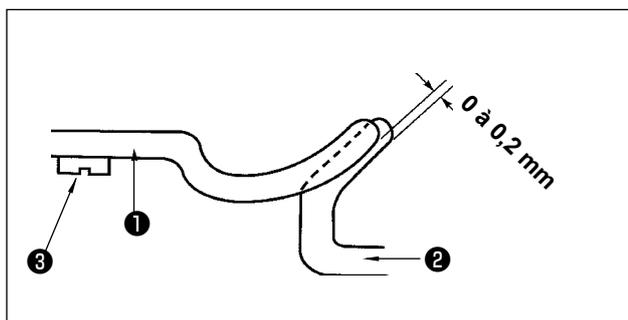
(2) Pour régler la relation entre l'aiguille et le crochet :

- 1) Tourner le volant dans le sens normal jusqu'à ce que l'aiguille commence à remonter depuis son point le plus bas.
- 2) Introduire la partie [2] **B** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [2] **B** du gabarit de calage.
- 3) Desserrer la vis de fixation **C** du manchon de crochet et aligner la pointe de la lame du crochet sur le centre de l'orifice d'aiguille. Effectuer ce réglage de manière que le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet soit d'environ 0,05 mm.



(3) Réglage de la butée de positionnement de boîte à canette

Effectuer le réglage avec la vis (3) de façon que le jeu entre l'extrémité supérieure de la butée de positionnement de boîte à canette (1) et l'extrémité du crochet intérieur (2) soit de 0 à 0,2 mm.

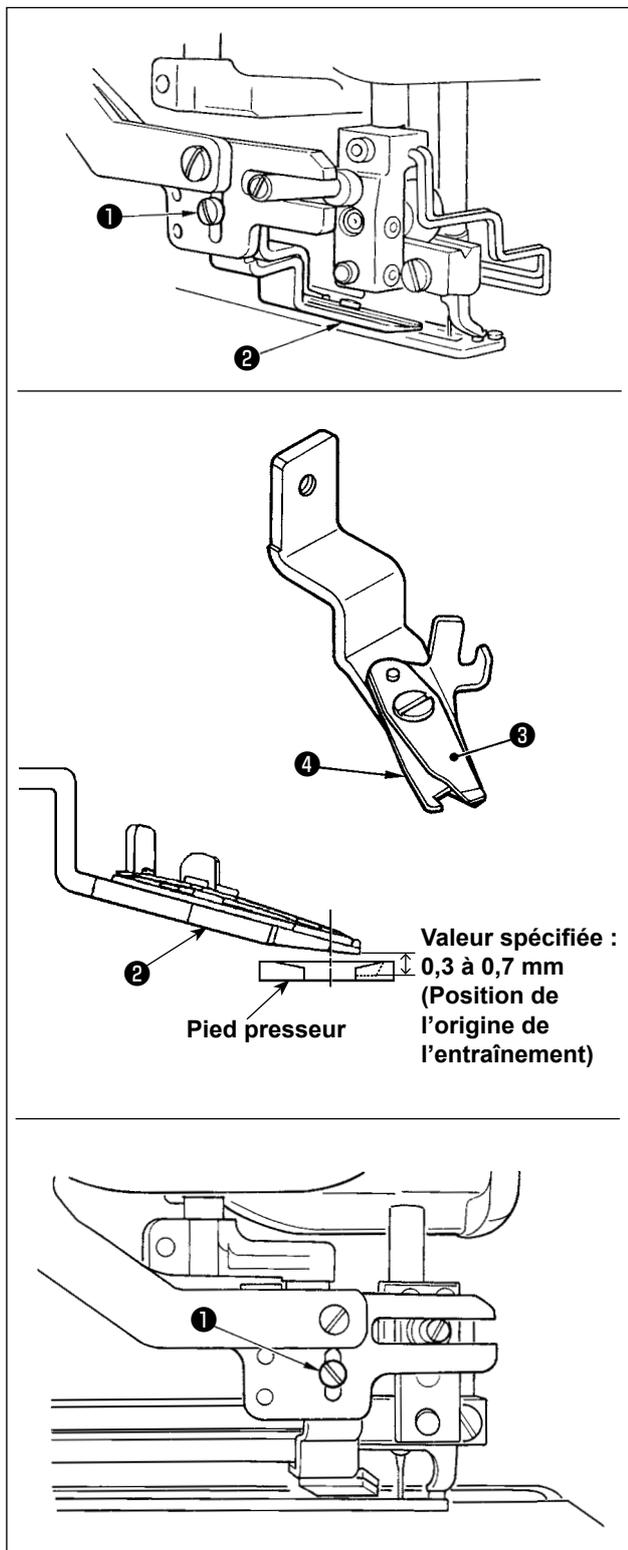


2. Réglage du coupe-fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



(1) Réglage de la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille

Si la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille n'est pas régulière, le fil d'aiguille risque de s'échapper au début de la couture.

- 1) Si la force de serrage du fil d'aiguille n'est plus suffisante, desserrer les vis de fixation ❶ et retirer le coupe-fil d'aiguille ❷.
- 2) Plier légèrement le dessus du ressort du presseur de fil ❸ de manière qu'il touche la lame du couteau supérieur ❹ sans jeu sur toute la longueur afin que le coupe-fil tienne solidement le fil quel que soit l'endroit de la lame où il est coupé.

En cas de dysfonctionnement en raison d'un changement des conditions de couture, il est nécessaire de régler la hauteur du massicot de fils d'aiguille dans la plage de valeur spécifiée.

(2) Réglage de la hauteur du coupe-fil d'aiguille

Pour régler la hauteur du coupe-fil d'aiguille, desserrer la vis de fixation ❶.

La hauteur de montage des ciseaux du massicot de fils d'aiguille doit être ajustée dans le mode de réglage de coupe du fil d'aiguille (Voir "[V-14. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture](#)" p.50) (elle doit être ajustée pendant qu'une pression standard est appliquée). Desserrer la vis de montage ❶ des ciseaux du massicot de fils d'aiguille et ajuster la hauteur en déplaçant les ciseaux de haut en bas.

L'écartement prévu entre les ciseaux et le pied presseur diffère selon la position de l'entraînement.

Position de l'origine de l'entraînement : 0,3 à 0,7 mm

Lorsque l'entraînement est placé à 180 mm,

l'écartement est compris entre 1,1 à 1,4 mm.

1. Si l'entraînement est avancé et la hauteur des ciseaux est ajustée à une position trop basse, le pied presseur gênera les ciseaux du massicot de fils d'aiguille lorsqu'il est levé et abaissé.



2. Lorsque le massicot de fils d'aiguille est remplacé, s'assurer que le coupe-fil fonctionne normalement aux sections avant, intermédiaire et arrière du pied presseur en mode de réglage du coupe-fil d'aiguille.

3. Réglage de la pression de la barre de presseur



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

La pression de la barre de presseur doit être réglée sur une base configuration par configuration.

1) Passer en mode de saisie.

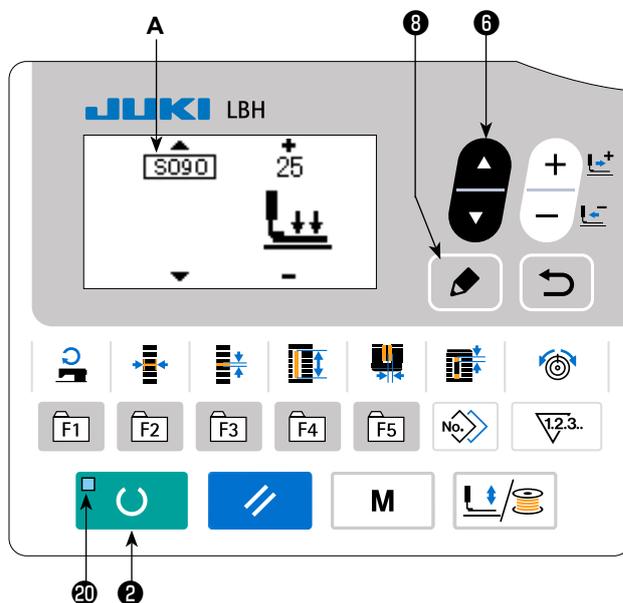
En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher "Pression de la barre de presseur S090"

Appuyer sur la touche EDIT ⑧ . Appuyer

ensuite sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour

sélectionner la pression de la barre de presseur A. Augmenter la valeur de réglage de S090 permet d'accroître la pression de la barre de presseur pour aider à empêcher le plissement.

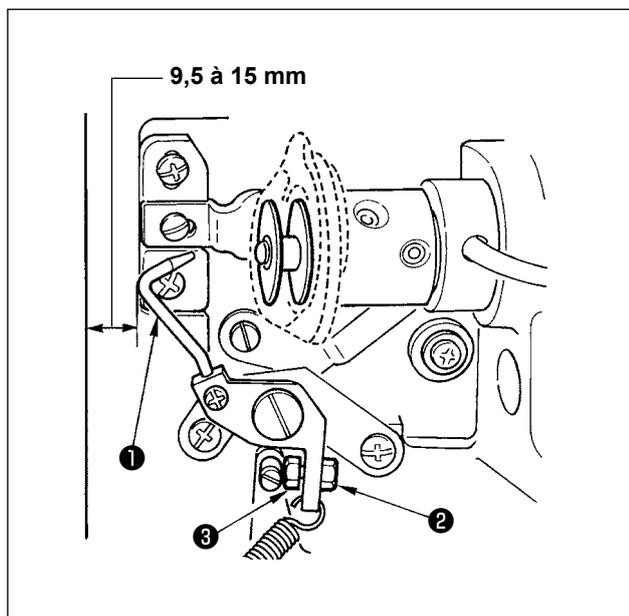


4. Réglage du presseur de canette



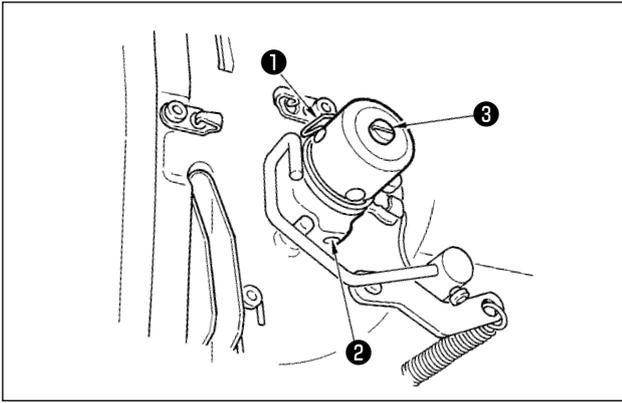
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Desserrer l'écrou ② et régler la position avec le ressort de butée ③ de façon que la distance entre l'extrémité avant du plateau de la machine et le presseur de canette ① soit de 9,5 à 15 mm lorsque la machine s'arrête. Resserrer ensuite l'écrou ②.

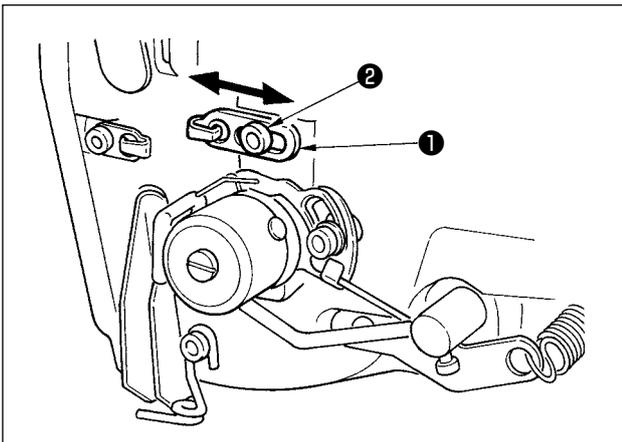
5. Tension du fil



(1) Ressort de relevage du fil (point perlé)

- 1) La longueur de fil relevée par le ressort de relevage du fil ❶ est de 8 à 10 mm et la pression appropriée au départ est d'environ 0,06 à 0,1N {6 à 10 g}.
- 2) Pour changer la course du ressort de relevage du fil, desserrer la vis ❷, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ et le tourner.
- 3) Pour changer la pression du ressort de relevage du fil, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ alors que la vis ❷ est serrée et le tourner.

Lorsqu'on tourne la vis à droite, la pression du ressort de relevage du fil augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la pression diminue.



(2) Réglage de la longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil

La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil doit être réglée en fonction de l'épaisseur du tissu afin que les points soient bien tendus.

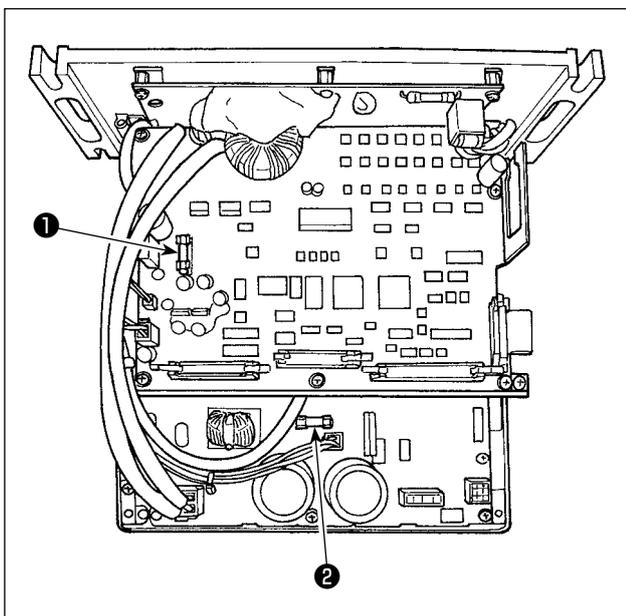
- a. Pour les tissus épais, desserrer la vis ❷ du guide-fil ❶ et déplacer le guide-fil vers la gauche. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil augmente.
- b. Pour les tissus fins, déplacer le guide-fil ❶ vers la droite. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil diminue.

6. Remplacement d'un fusible



AVERTISSEMENT :

1. Pour ne pas risquer une électrocution, mettre la machine hors tension et attendre environ cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande.
2. Toujours couper l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Utiliser un fusible de rechange ayant la capacité spécifiée.



- 1) Mettre la machine hors tension avec l'interrupteur d'alimentation après avoir confirmé que la machine à coudre est arrêtée.
- 2) Débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant après avoir confirmé que l'alimentation est coupée.
Puis patienter pendant plus de 5 minutes.
- 3) Déposer les quatre vis qui maintiennent en place le couvercle arrière de la boîte de commande. Puis ouvrir lentement le couvercle arrière.
- 4) Saisir la partie en verre du fusible à remplacer pour le retirer.
- 5) Utiliser un fusible ayant la capacité de fusible spécifiée.

❶ F1 fusible 5A

Pour la protection d'alimentation CC+60V

Fusible pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions et Solénoïde AT

❷ F2 fusible 2A

Pour la protection d'alimentation CC+24V

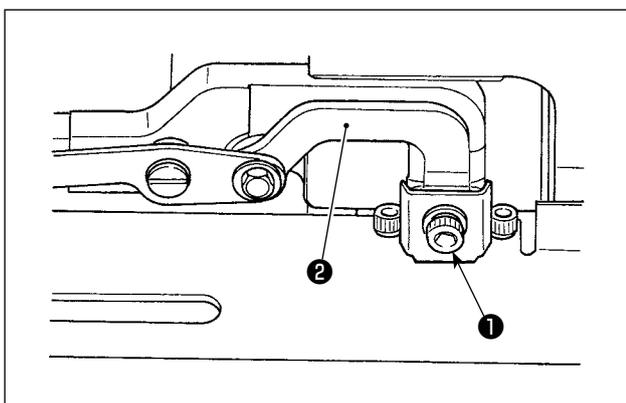
Fusible pour la protection d'alimentation comme le solénoïde soupapes et capteurs

7. Réglage du levage parallèle du pied presseur



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

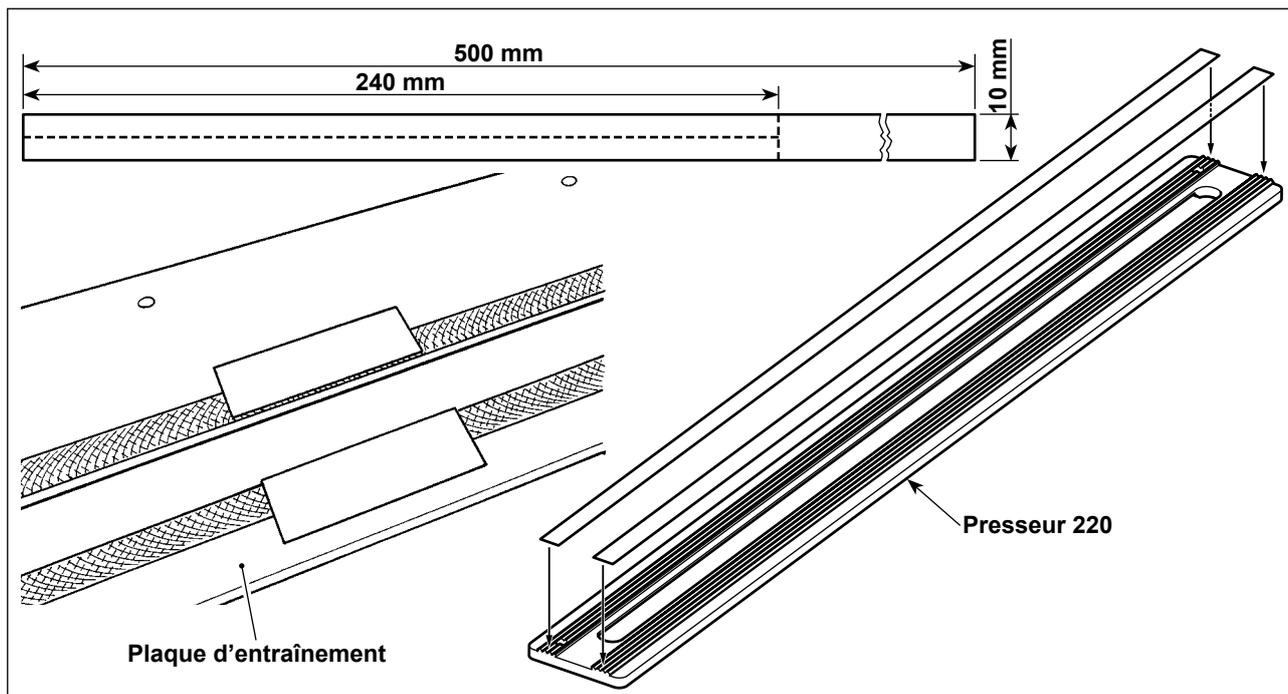


- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ .
- 2) Tourner le socle de fixation en liaison ❷ pour que le pied presseur se soulève en parallèle au socle.
- 3) Serrer fermement les vis de fixation ❶ .



Le socle de fixation en liaison est fixé avec une vis de fixation uniquement. Serrer solidement la vis de fixation (avec un couple de serrage de 3,5 N·m) après le réglage.

8. Ruban adhésif fourni en accessoire

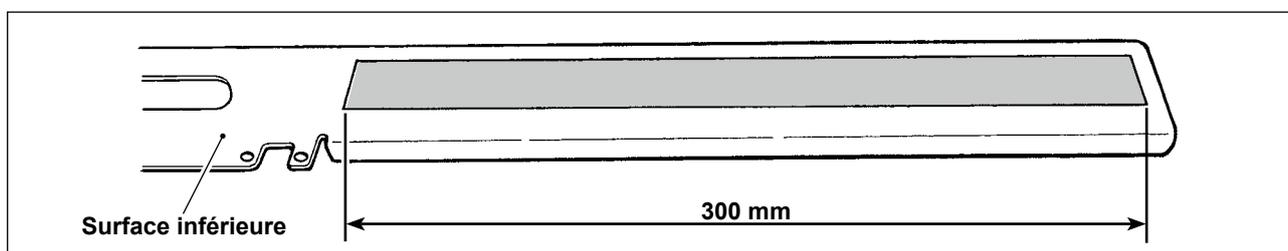


Ruban adhésif antidérapant (blanc)

Pour coudre un tissu lâche et léger, couper le ruban adhésif anti-dérapant fourni en accessoire à la taille de 240 mm × 5 mm comme indiqué sur la figure. Le coller sur le dessous (côté moleté) du pied presseur pour éviter que le tissu s'affaisse.

Si le tissu est susceptible de s'affaisser autour du centre (près de la deuxième boutonnière) du pied presseur, il est spécifiquement recommandé de coller le ruban adhésif anti-dérapant sur la plaque d'entraînement pour empêcher efficacement le tissu de s'affaisser.

1. Avant de coller le ruban adhésif anti-dérapant, essuyer le dessous du pied presseur (côté moleté) et la surface de la plaque d'entraînement sur laquelle le ruban adhésif anti-dérapant sera collé.
2. Coller le ruban adhésif anti-dérapant tout en veillant soigneusement à ce qu'il ne dépasse pas des bords avant/arrière ou droit/gauche du pied presseur et de la fente de la plaque d'entraînement. Si le ruban adhésif anti-dérapant dépasse de ces sections, il sera susceptible de se décoller.



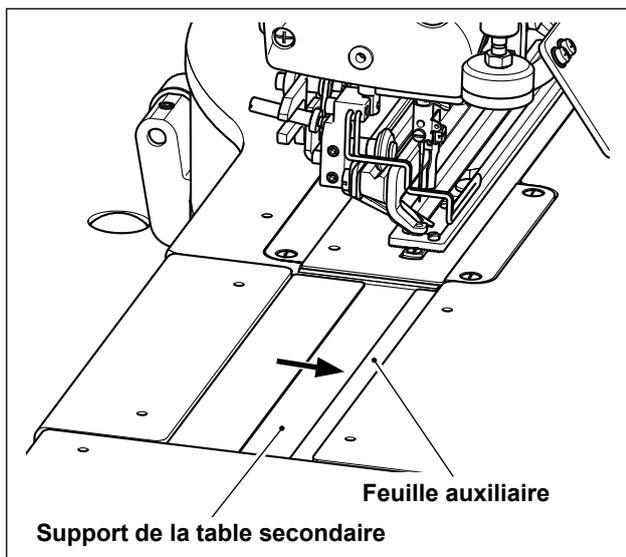
Ruban adhésif augmentant le lissé de la surface (noir)

Ce ruban adhésif est conçu pour être appliqué sur la surface inférieure de la plaque d'entraînement afin d'aider à augmenter le lissé de la surface. Si le ruban adhésif est déchiré ou décollé, retirer le ruban défectueux et appliquer le ruban adhésif fourni en accessoire sur la plaque d'entraînement.

1. Si le ruban adhésif n'est pas appliqué à la surface inférieure de la plaque d'entraînement, un bruit de cliquetis peut être émis, car la surface inférieure de la plaque d'entraînement et le plateau frottent directement l'un contre l'autre.
2. Déposer régulièrement la plaque d'entraînement pour ôter les taches d'huile et la saleté.



9. Feuille auxiliaire



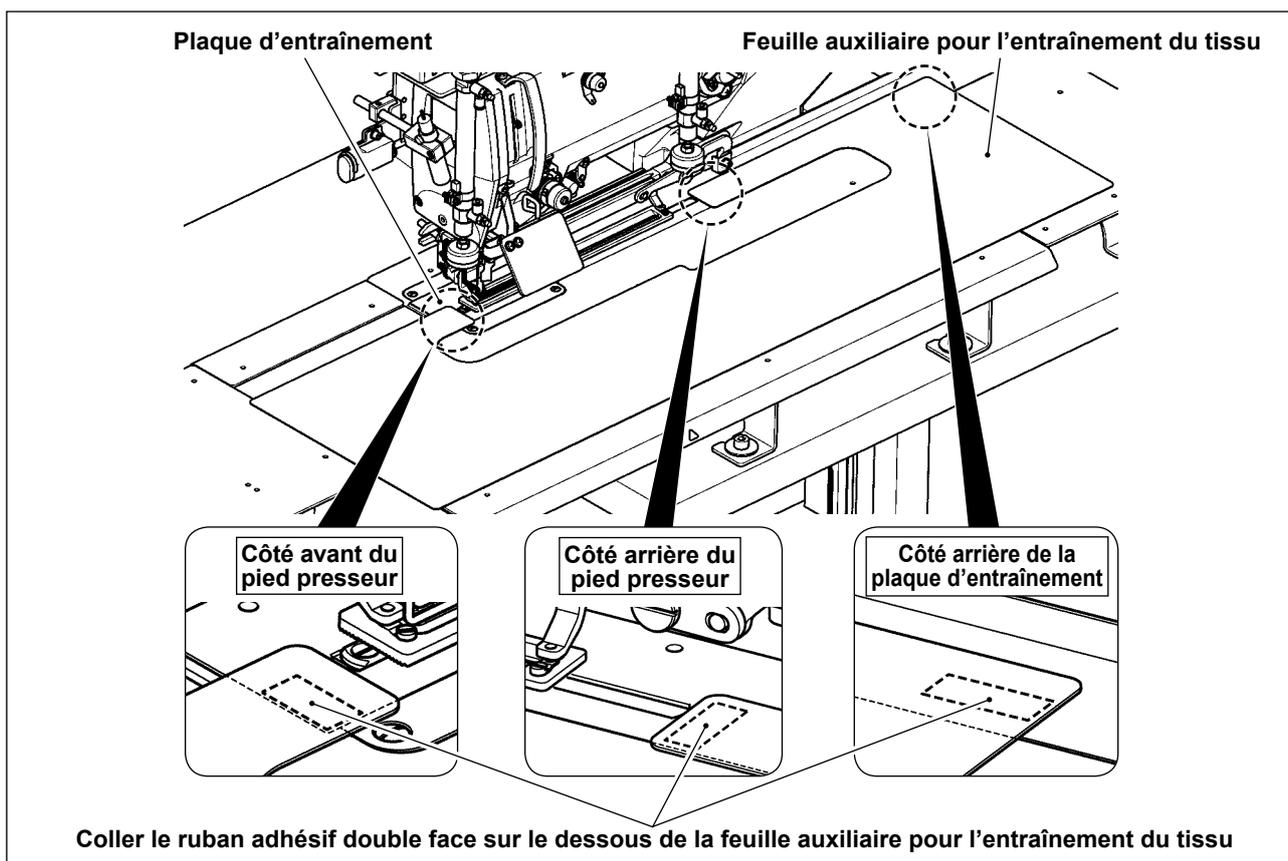
Feuille auxiliaire (transparente)

Fixer le ruban adhésif double face sur la feuille auxiliaire fournie en accessoire. Ensuite, coller la feuille auxiliaire sur le support de la table secondaire. La coller sur le bord droit (dans le sens de la flèche) du support de la table secondaire aussi loin que possible comme indiqué sur la figure.



1. Avant de fixer la feuille auxiliaire sur le support de la table secondaire, prévoir un ruban adhésif double face.
2. Avant de fixer la feuille auxiliaire sur le support de la table secondaire, essuyer la surface du support de la table secondaire sur laquelle la feuille auxiliaire sera collée.

10. Feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu (en option)



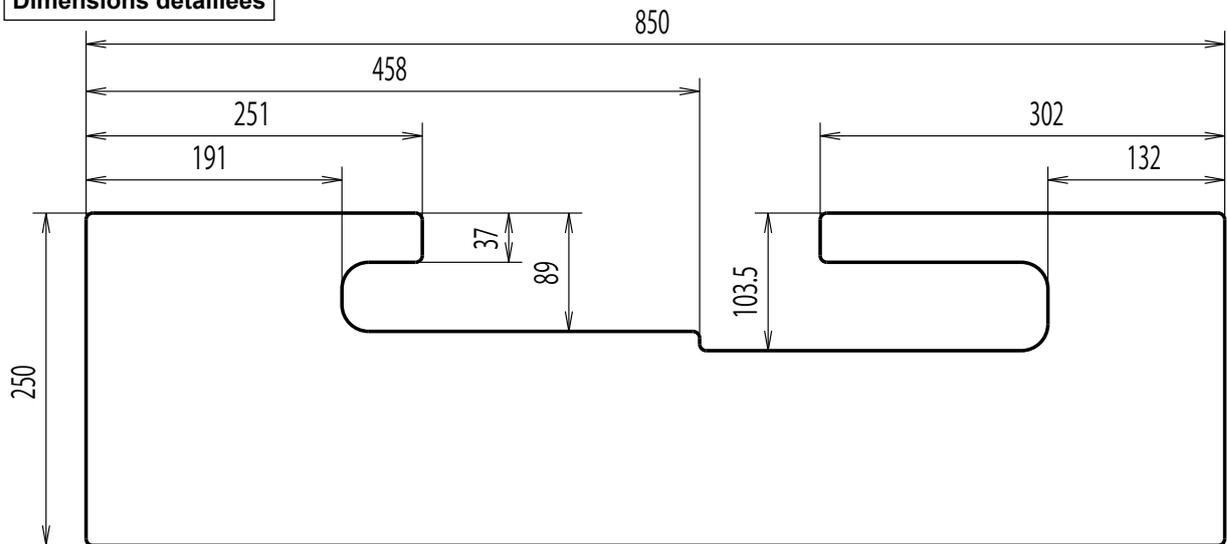
Feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu (40162614)

Un entraînement irrégulier du tissu peut être évité en fixant solidement la feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu en option sur la plaque d'entraînement avec le ruban adhésif double face. Lorsque la feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu en option est fixée sur la plaque d'entraînement, il est possible d'entraîner l'ensemble du corps avant en une fois. Cette feuille se révèle pratique pour coudre un tissu difficile à entraîner ou un tissu susceptible d'être entraîné de manière irrégulière.

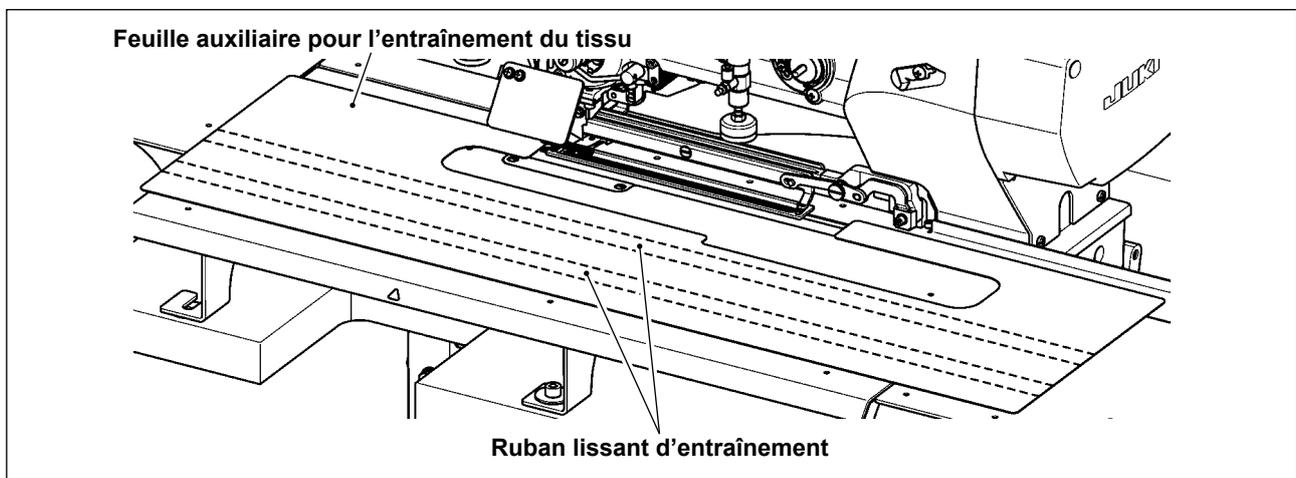
Coller le ruban adhésif double face sur le dessous de la feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu. Ensuite, fixer la feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu sur la plaque d'entraînement.

* Le ruban adhésif double face n'est pas fourni avec la machine à coudre. Il doit être prévu séparément.

Dimensions détaillées



Tissu : ABS, épaisseur : $t = 1,0$ mm

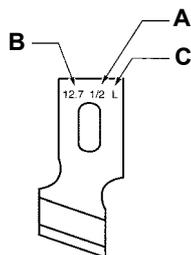


La feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu permet d'entraîner le tissu de manière plus fluide en fixant le ruban lissant d'entraînement (40044824, $\times 1$) fourni avec la machine à coudre sur le dessous de la feuille auxiliaire pour l'entraînement du tissu.

* La figure donne en exemple le cas où deux morceaux du ruban lissant d'entraînement sont utilisés.
Acheter plus de morceaux de feuille lissante d'entraînement au besoin.

VII. PIÈCES INTERCHANGEABLES

1. Couteau fendeur

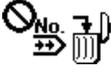


A Taille de couteau (pouce)	B Taille de couteau (mm)	C Marque	D N° de pièce
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A

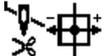
VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E001		Contact d'initialisation de l'EEP-ROM ou de la carte MAIN CONTROL S'il n'y a pas de données dans l'EEP-ROM ou si les données sont corrompues, l'initialisation des données est automatiquement signalée.	Mettre la machine hors tension.	
E007		Blocage du moteur d'arbre principal Se produit en cas de forte résistance de l'article cousu.	Mettre la machine hors tension.	
E011		Support externe non inséré Aucun support externe n'est inséré.	Redémarrage possible après réinitialisation.	
E012		Erreur de lecture La lecture des données depuis le support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E013		Erreur d'écriture L'écriture des données sur le support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E014		Protection en écriture Le support externe est protégé en écriture.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E015		Erreur de format Le formatage du support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E016		Dépassement de capacité de support externe La capacité du support externe est insuffisante.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E017		Dépassement de capacité de l'EEP-ROM La capacité de l'EEP-ROM est insuffisante.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E018	TYPE 	Le type de l'EEP-ROM est différent. L'EEP-ROM installée est de type différent.	Mettre la machine hors tension.	Ecran précédent
E019		Dépassement de taille de fichier La taille du fichier à lire est excessive.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E022		Erreur de numéro de fichier Le fichier spécifié n'existe pas sur le serveur ou le support externe.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E023		Détection du déphasage du moteur de relevage de presseur Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de relevage de presseur passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E024		Dépassement de taille des données de configuration Se produit lorsque la couture est impossible car la taille totale des données de couture continue ou des données téléchargées est excessive.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E025		Détection du déphasage du moteur de coupe-fil d'aiguille Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil d'aiguille passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E026		Détection du déphasage du moteur de coupe-fil de canette Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil de canette passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E030		Erreur de position supérieure de la barre à aiguille Se produit lorsque l'aiguille ne s'arrête pas en position HAUTE même si elle a été amenée en position HAUTE au démarrage de la machine.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E032		Erreur d'interchangeabilité de fichiers En cas de tentative de lecture de données ne pouvant pas être lues par le modèle/la version de logiciel de la tête de la machine à coudre.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E042	-	Erreur d'opération Une opération des données de couture est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Écran de saisie des données
E043		Erreur de grossissement Le pas de couture dépasse 5 mm.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Écran de saisie des données

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E050		Interrupteur d'arrêt Se produit lorsqu'on appuie sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran d'étape
E052		Erreur de détection de cassure du fil Se produit en cas de cassure du fil pendant le fonctionnement de la machine.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran d'étape
E061		Erreur de données de l'interrupteur logiciel Se produit lorsque les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Mettre la machine hors tension.	
E062		Erreur de données de couture Se produit lorsque les données de couture sont corrompues ou la révision est ancienne.	Mettre la machine hors tension.	
E081		Erreur du capteur de détection de sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille En cas de détection de la sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille X.	Mettre la machine hors tension.	
E082		Erreur de détection de sortie du moteur d'entraînement En cas de détection de la sortie du moteur d'entraînement Y.	Mettre la machine hors tension.	
E083		Erreur de position du pied presseur En cas d'élévation excessive du pied presseur au moment du démarrage de la couture Régler K023.	Mettre la machine hors tension.	
E098		Erreur provoquée par un nombre insuffisant de points pour la coupe du fil	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E099		Interférence de la commande de descente du couteau avec le mouvement de coupe du fil Se produit lorsque la position d'insertion de la commande du couteau est incorrecte et que cette commande gêne le mouvement de coupe du fil quand le mouvement est commandé par un périphérique de saisie externe.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E204		Avertissement de connexion de clé USB pendant la couture Si la couture est exécutée 10 fois avec la clé USB connectée (si la machine à coudre exécute une configuration de couture continue une fois la couture continue en 10 fois terminée, l'avertissement est donné à la fin de la couture de la configuration de couture continue)	La couture peut être reprise après avoir réinitialisé l'avertissement	Ecran standard
E302		Inclinaison de la tête de machine ou ouverture du couvercle du crochet Au cas où le signal de détection d'inclinaison de la tête de machine est activé.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E303		Erreur du capteur de phase Z du moteur d'arbre principal Le capteur de phase Z du codeur du moteur de la machine est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E304		Erreur de capteur de couteau fendeur Lorsque le capteur n'est pas désactivé alors que le couteau est abaissé.	Mettre la machine hors tension.	
E398		Défaillance de la détection du levage du cylindre en option Le levage du cylindre en option ne peut pas être détecté ou le cylindre en option n'est pas installé bien que [K013] « Sélection de l'installation du cylindre en option » soit réglé sur ON.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E399		Défaillance de la détection d'abaissement du cylindre en option L'abaissement du cylindre en option ne peut pas être détecté ou le cylindre en option n'est pas installé bien que [K013] « Sélection de l'installation du cylindre en option » soit réglé sur ON.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E402		Erreur d'interdiction de suppression des données de couture individuelle En cas de tentative de suppression des données de couture individuelle enregistrées dans les données de couture par cycle/continue.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E407		Erreur d'interdiction de suppression des données de couture continue En cas de tentative de suppression des données de couture continue enregistrées dans les données par cycle.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Écran précédent
E430	* Affichage de l'écran du compteur progressif (voir page 37)	Erreur du compteur progressif	Possible de recoudre après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Écran de couture
E485		Erreur de non-réglage du nombre de bâtissages Au cas où le nombre de bâtissages n'est pas réglé (OFF) pour "Bâtissage + forme du couteau fendeur".	Redémarrage possible après réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S034] Point de bâti (OFF/Nombre de fois) (Pendant la couture continue) Écran standard
E486		Erreur de longueur de couteau d'oeillet Se produit lorsque la taille du couteau d'oeillet est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S017] Longueur de couteau d'oeillet (Pendant la couture continue) Écran standard
E487		Erreur de longueur de forme d'oeillet Se produit lorsque la longueur de la forme est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S014] Longueur de forme d'oeillet (Pendant la couture continue) Écran standard
E488		Erreur de correction de bride Se produit lorsque la longueur de bride est insuffisante pour l'exécution de la forme de bride.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S008] Longueur de la seconde bride (Pendant la couture continue) Écran standard
E489		Erreur de taille de couteau (en cas de mouvements multiples du couteau) Se produit lorsque la taille de couteau est supérieure à la taille du couteau fendeur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S002] Longueur de coupe du tissu (Pendant la couture continue) Écran standard
E492		Dépassement de taille de presseur pour le bâtissage Se produit lorsque les données de couture de bâtissage dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S040] Correction de la pénétration d'aiguille de bâtissage (Pendant la couture continue) Écran standard
E493		Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache à la fin de la couture Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache à la fin de la couture dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S067] Largeur de points d'attache à la fin de la couture (Pendant la couture continue) Écran standard
E494		Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache au début de la couture Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache au début de la couture dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S064] Largeur de points d'attache au début de la couture (Pendant la couture continue) Écran standard
E495		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté droit seulement) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté droit seulement dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S003] Largeur de gorge de couteau, droite ou [S006] Rapport des formes droite et gauche (Pendant la couture continue) Écran standard

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E496		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté gauche seulement) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté gauche seulement dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S004] Largeur de gorge de couteau, gauche ou [S006] Rapport des formes droite et gauche (Pendant la couture continue) Écran standard
E497		Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté avant) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté avant dans le sens de la longueur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Écran standard
E498		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côtés droit et gauche) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille des côtés droit et gauche dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S005] Largeur de surjet, gauche (Pendant la couture continue) Écran standard
E499		Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté arrière) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté arrière dans le sens de la longueur du presseur. Ou bien une configuration de couture comprenant une commande pour opérer les ciseaux est utilisée dans la zone où le fonctionnement des ciseaux est interdit (dans les 14,5 mm depuis l'extrémité de la zone interdite).	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S002] Longueur de coupe du tissu (Pendant la couture continue) Écran standard
E703		Panneau incorrect connecté à la machine (Erreur de type de machine) Se produit lorsque le code de type de machine du système est incorrect lors de la communication initiale.	Le logiciel peut être réécrit après avoir appuyé sur la touche Mode.	Écran de communication
E704		Discordance de version système Se produit lorsque la version du logiciel système est incorrecte lors de la communication initiale.	Le logiciel peut être réécrit après avoir appuyé sur la touche Mode.	Écran de communication
E730		Défaillance ou déphasage du codeur de moteur d'arbre principal Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E731		Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position Se produit lorsque le capteur d'orifice ou le capteur de position du moteur de la machine est défectueux.	Mettre la machine hors tension.	
E733		Rotation renversée du moteur d'arbre principal Se produit lorsque le moteur de la machine tourne dans le sens renversé.	Mettre la machine hors tension.	
E801		Manque de phase de l'alimentation Se produit en cas de manque de phase de l'alimentation	Mettre la machine hors tension.	
E802		Détection de coupure instantanée de l'alimentation Se produit lorsque l'alimentation d'entrée est instantanément coupée.	Mettre la machine hors tension.	
E811		Surtension Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou supérieure à la valeur spécifiée.	Mettre la machine hors tension.	
E813		Tension insuffisante Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou inférieure à la valeur spécifiée.	Mettre la machine hors tension.	
E820		Le fusible 24 VDC a sauté Lorsque le fusible SDC a sauté.	Mettre la machine hors tension.	

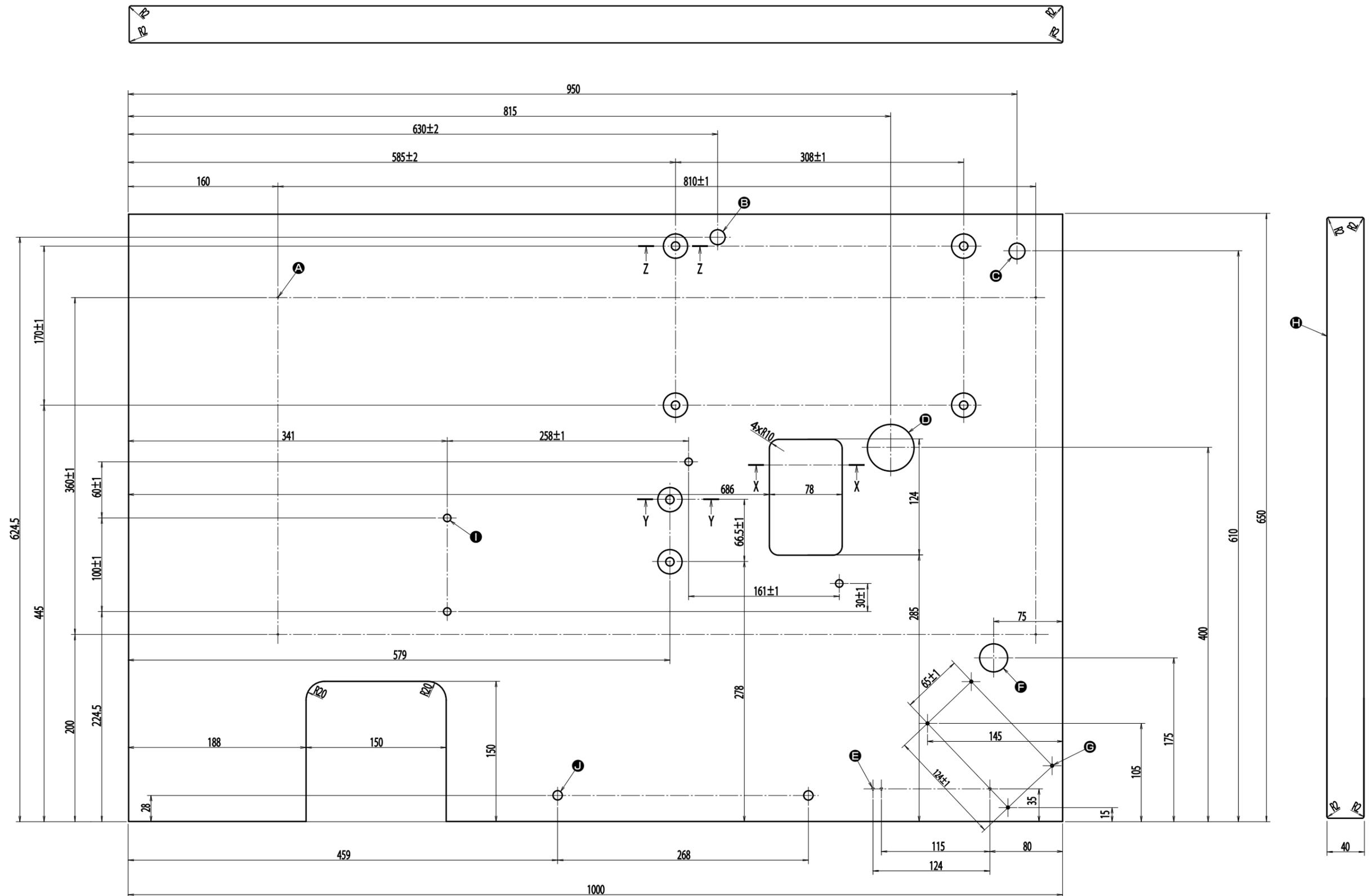
Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E901		Anomalie de l'IPM du moteur d'arbre principal Se produit lorsque l'IPM de la carte de servocommande est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E903		Alimentation de moteur pas à pas anormale Si l'alimentation du moteur pas-à-pas de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées.	Mettre la machine hors tension.	
E904		Anomalie d'alimentation de solénoïde Si l'alimentation du solénoïde de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées.	Mettre la machine hors tension.	
E905		Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de servocommande. Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de servocommande fluctue de 85 °C ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E906		Erreur de température du dissipateur thermique de la carte de circuit imprimé principale Si la température du dissipateur thermique de la carte de circuit imprimé principale augmente.	Mettre la machine hors tension.	
E907		Erreur de repérage de l'origine du moteur de largeur des points Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E908		Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance Y Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E909		Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupe-fil d'aiguille Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E910		Erreur de repérage de l'origine du moteur de presseur Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E911		Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupe-fil de canette Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E912	-	Erreur de détection de la vitesse du moteur de couture En cas de dysfonctionnement du moteur de la machine à coudre.	Mettre la machine hors tension.	
E915		Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur principal Se produit en cas d'anomalie de communication.	Mettre la machine hors tension.	
E916		Anomalie de communication entre le processeur principal et le processeur d'arbre principal Se produit en cas d'anomalie de communication.	Mettre la machine hors tension.	
E918		Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de commande principale Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de commande principale fluctue de 85°C ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E943		EEP-ROM de la carte de commande principale défectueuse Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas.	Mettre la machine hors tension.	
E946		Erreur d'écriture dans l'EEP-ROM de la carte de relais de la tête Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas.	Mettre la machine hors tension.	
E998		Erreur d'écart du presseur Si le pied presseur ne s'élève pas lorsque la pédale est relâchée ou une fois la couture terminée. Mettre la machine hors tension. Vérifier si le presse-tissu peut être levé ou baissé manuellement. Au cours de la vérification ci-dessus, faire attention à l'aiguille et au couteau.	Mettre la machine hors tension.	
E999		Absence de retour du couteau fendeur sur la position de repos <ul style="list-style-type: none"> Se produit lorsque le couteau fendeur ne retourne pas sur sa position de repos après une durée prédéterminée. Lorsque le capteur n'est pas activé alors que le couteau fendeur remonte (période d'attente). 	Mettre la machine hors tension.	

IX. PROBLEMES ET REMEDES

Problèmes	Causes	Remèdes	Page
1. Cassure du fil d'aiguille	1. La tension du fil de la partie des lèvres est excessive.	○ Diminuer la tension du fil sur la partie des lèvres.	34
	2. La pression ou la course du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la tension ou la course du ressort de relevage du fil.	77
	3. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet.	○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet.	–
	4. La phase du crochet est incorrecte.	○ Régler à nouveau la phase du crochet à l'aide du gabarit de calage.	74
	5. Il y a une éraflure sur le trajet du fil.	○ Polir le trajet du fil avec du papier abrasif et le poncer.	–
	6. L'aiguille est mal posée.	○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc.	22
	7. L'aiguille est trop fine.	○ Remplacer l'aiguille par une plus grosse.	–
	8. La pointe de l'aiguille est endommagée.	○ Remplacer l'aiguille.	–
	9. Le fil se casse s'il est plié.	○ Ne pas faire passer le fil par la goupille du guide-fil.	20
	10. L'origine du pied presseur est hors position correcte.	○ Rerégler l'origine.	–
2. Fil d'aiguille s'échappant	1. Le coupe-fil d'aiguille s'ouvre trop tôt.	○ Retarder l'ouverture du coupe-fil d'aiguille.	75
	2. Les points roulés ne sont pas formés au début de la couture. (La tension au début de la couture est excessive.)	○ Diminuer la tension au début de la couture.	46
	3. Le fil d'aiguille est mal enfilé.	○ Positionner correctement le fil.	23
	4. La vitesse au début de la couture est excessive.	○ Régler la fonction de départ en douceur.	64
3. Oscillation sur la partie des lèvres	1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante.	○ Augmenter la tension de la partie des lèvres.	34
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette. (Point perlé : 0,05 à 0,1N)	24
	3. La pré-tension est insuffisante	○ Augmenter la pré-tension.	–
4. Oscillation au début de la couture	1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante.	○ Augmenter la tension de la partie des lèvres.	34
	2. La position du coupe-fil d'aiguille est trop haute.	○ Abaisser le coupe-fil d'aiguille sans toutefois qu'il vienne en contact avec le presseur.	75
	3. La course du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la course du ressort de relevage du fil.	77
5. Le fil d'aiguille forme une boule de fil à l'envers du tissu sur la partie des brides.	1. La tension du fil des brides est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil des brides.	34
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette (0,05 à 0,1N).	24
	3. Le nombre de points de la forme radiale est excessif.	○ Diminuer le nombre de points.	44
	4. La tension au fin de la couture est insuffisante.	○ Augmenter la tension au fin de la couture	64
6. Flottement des points	1. La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	24
	2. Le fil de canette s'échappe de la boîte à canette.	○ Enfiler correctement la boîte à canette.	23
		○ Veiller à ce que la quantité de bobinage de la canette ne soit pas excessive.	36
7. Saut de points	1. La boutonnière est trop petite pour le presseur.	○ Remplacer le presseur par un plus petit.	–
	2. Le tissu flotte car il est léger.	○ Retarder la phase du mouvement du crochet par rapport à l'aiguille. (Abaisser la barre à aiguille de 0,5 mm.)	74
	3. L'aiguille utilisée est incorrecte.	○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc.	22
	4. L'aiguille est tordue.	○ Remplacer l'aiguille.	–
	5. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet.	○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet.	–

Problèmes	Causes	Remèdes	Page
8. Effilochage du fil	1. Le nombre de points d'arrêt de la couture est insuffisant.	○ Augmenter le nombre de points d'attache à la fin de la couture.	47
	2. La largeur de points d'arrêt est excessive.	○ Diminuer la largeur des points d'attache à la fin de la couture.	47
9. La longueur de fil d'aiguille restant sur l'aiguille à la fin de la couture est excessive	1. La largeur de points d'arrêt est insuffisante.	○ Augmenter la largeur des points d'attache à la fin de la couture.	47
	2. La tension des points d'arrêt est insuffisante.	○ Augmenter la tension à la fin de la couture.	64
10. Le fil d'aiguille se casse au début de la couture ou l'envers de la couture est souillé.	1. La tension au début de la couture est insuffisante.	○ Augmenter la tension au début de la couture	46
11. Le couteau est actionné bien que le fil d'aiguilles soit coupé.	1. Vérifier si la plaque de détection de cassure du fil est correctement réglée.	○ Régler la plaque de détection. (Consulter le Manuel du technicien.)	–
12. L'aiguille se casse.	1. Vérifier si l'aiguille n'est pas tordue.	○ Remplacer l'aiguille.	22
	2. Vérifier si l'aiguille ne vient pas en contact avec la pointe de la lame du crochet.	○ Régler la synchronisation de l'aiguille et du crochet.	74
	3. Vérifier si le coupe-fil d'aiguille ne vient pas en contact avec l'aiguille lorsqu'il s'ouvre.	○ Régler la position d'installation du coupe-fil d'aiguille.	75
	4. Vérifier si l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille.	○ Régler à nouveau la position d'installation de l'embase de la plaque à aiguille.	–
	5. La position d'arrêt de l'aiguille est trop basse et l'aiguille vient en contact avec le coupe-fil d'aiguille lorsque celui-ci se ferme.		
13. Le couteau est actionné plusieurs fois.	1. Vérifier si le couteau fendeur n'est pas réglé pour être actionné plusieurs fois.	○ Modifier le paramétrage pour que le couteau ne soit pas actionné plusieurs fois.	64

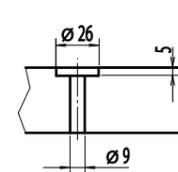
X. SCHEMA DE LA TABLE



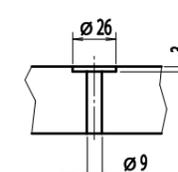
- Ⓐ 4-Orifice de montage du support de table
- Ⓑ Profondeur de perçage 16 30
- Ⓒ Orifice de montage de la tige de soutien de la tête de machine
- Ⓓ Orifice percé 17
- Orifice de montage du dispositif du porte-bobines
- Ⓔ Orifice percé 50
- Orifice pour câbles
- Ⓕ 3-Orifice de montage de l'interrupteur principal

- Ⓖ Orifice percé 30
- Orifice pour le cordon du panneau
- Ⓖ 4-Position d'installation du panneau
- Ⓗ Surface supérieure
- Ⓘ 4-Orifice percé 8
- Orifice de montage de la machine à coudre
- Ⓚ 2-Orifice percé 10
- Orifice de montage de la table secondaire A

Y-Y (2 endroits)



Z-Z (4 endroits)



X-X

